

宝鸡西门子PLC模块总代理一级代理商

产品名称	宝鸡西门子PLC模块总代理一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	西门子:代理商 西门子:PLC模块 西门子:授权代理商
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

宝鸡西门子PLC模块总代理 宝鸡西门子PLC模块总代理

宝鸡西门子PLC代理商

当发生故障时为了更快的恢复机床，首先应正确地把握故障情况，进行妥善处理是主要，因此应根据下列内容确认故障情况。

(1) “何时”发生的故障

故障发生的日期及时间？

是否是运行时发生的？（运行多久发生的）

接通电源时发生的？

是否在打雷、停电或对电源有干扰时发生的？

多次出现？（发生的频率，几次/小时，几次/日，几次/月）

(2) “进行了何种操作”后发生的故障

发生故障时CNC的运行方式？

（JOG方式/存储器（MEM）方式/MDI方式/远程运行方式（RMT）？）

程序运行时的情况...

- 1) 发生故障时程序执行到什么位置？
- 2) 程序号/顺序号？
- 3) 程序的内容？
- 4) 是否在轴移动中发生的？
- 5) 是否在M/S/T代码执行中发生的？
- 6) 发生故障时是否在执行程序？

在此进行同样的操作是否发生同样的故障？（确认故障的在现性）

是否在输/输出数据时发生的故障？

当发生与进给轴伺服有关的故障时：

- 1) 是否在低速进给、高速进给时都发生故障？
- 2) 是否某一特定轴移动时发生的故障？

发生了与主轴有关的故障时，主轴运行在加/减速状态？

（3）发生的故障现象

画面显示是否正常？

报警画面显示的内容？

如果加工尺寸不准确：

- 1) 误差大小？
- 2) 位置显示画面的尺寸是否正确？
- 3) 偏置量设定是否正确？

（4）关于其他信息

装置附近是否有干扰发生源：故障发生频率低时，考虑电源电压的外部干扰因素的影响，要确认在同一电源上是否还连接其他机床及焊机，如果有，应检查故障发生时，是否有设备在启动（或运行）。（干扰电源的检查）

在机床方面，对干扰是否采取有措施？

对于输入电压应确认：

- 1) 电压有无变动？
- 2) 有无相间电压？
- 3) 是否供给标准电压？

2、根据报警信息进行故障诊断

现在的数控系统自诊断技术越来越*，许多故障数控系统都可以检测出来，并产生报警及给出报警信息。当数控机床出现故障时，有时在显示器上显示报警信息，有时在数控装置上、PLC装置上和驱动装置上还会有报警指示。这时要根据《手册》对这些报警信息进行分析。另外，机床厂家设计的PLC程序越来越完善，可以检测机床出现的故障并产生报警信息。所以在机床出现报警时，要注重报警信息的研究和分析，有些故障根据报警信息即可判断出故障的原因，从而排除故障。

例如一台使用西门子810系统的数控沟道磨床，开机后就产生1号报警显示"BATTERYALARMPOWER SUPPLY"很明显指示数控系统断电保护电池没电，更换新的电池后（注意：一定要在系统带电的情况下更换电池），将故障复位，机床恢复正常使用。

3、利用PL(M)C的状态信息诊断故障

很多数控系统都有PLC输入、输出状态显示功能，如SIEMENS810系统DIAGNOSIS菜单下的PLCSTATUS功能、FANUC0系统DGNOSPARAM软件菜单下的PMC状态显示功能，日本MITSUBISHI公司MELDASL3系统DI-AGN菜单下的PLC-I/F功能、日本OKUMA系统的CHECKDATA功能等。利用这些功能，可以直接在线观察PLC的输入和输出的瞬时状态，这些状态的在线检测对诊断数控机床的很多故障是非常有用的。

数控机床的有些故障可以根据故障现象和机床的电气原理图，查看PLC相关的输入、输出状态即可确诊故障。

数控机床出现的大部分故障都是通过PLC装置检查出来的。PLC检测故障的机理就是通过运行机床厂家为特定机床编制的PLC梯形图（即程序），根据各种输入、输出状态进行逻辑判断，如果发现问题，产生报警并在显示器上产生报警信息。所以对一些PLC产生报警的故障，或一些没有报警的故障，可以通过分析PLC的梯形图对故障进行诊断，利用NC系统的梯形图显示功能或者机外编程器在线跟踪梯形图的运行，可提高诊断故障的速度和准确性

西门子PLC S7-200常见的71个问题故障及解决办法

1、西门子Step7Micro/WINV4.0安装在什么环境下才能正常工作？

Step7Micro/WINV4.0的安装、运行环境为：

WINOOWs2000SP3以上

WINOOWsXPHome

WINOOWsXPProfessional

西门子plc没有在其他操作系统下测试，不保证能够使用。

2、 Step7Micro/WINV4.0和其他的版本兼容性如何？

Micro/WINV4.0生成的项目文件，旧版本的Micro/WIN不能打开或上载。

3、siemens200PLC硬件版本有什么区别？

二代S7-200（CPU22x）系列也分几个主要的硬件版本。

22版与21版相比，硬件、软件都有改进。22版向下兼容21版的功能。

21版CPU的自由口通讯速率300、600被22版的57600、115200所取代，22版不再支持300和600波特率，22版不再有智能模块位置的限制

4、西门子plc的电源改如何连接？

在给CPU进行供电接线时，一定要特别小心分清是哪一种供电方式，如果把220VAC接到24VDC供电的CPU上，或者不小心接到24VDC传感器输出电源上，都会造成CPU的损坏。

5：S7-200PLC的处理器是多少位的？

S7-200CPU的*处理芯片数据长度为32位。从CPU累加器AC0/AC1/AC2/AC3的数据长度也可以看出。

6、如何进行S7-200的电源需求与计算？

S7-200CPU模块提供5VDC和24VDC电源：

当有扩展模块时CPU通过I/O总线为其提供5V电源，所有扩展模块的5V电源消耗之和不能超过该CPU提供的电源额定。若不够用不能外接5V电源。

每个CPU都有一个24VDC传感器电源，它为本机输入点和扩展模块输入点及扩展模块继电器线圈提供24VDC。如果电源要求超出了CPU模块的电源定额，你可以增加一个外部24VDC电源来提供给扩展模块。

所谓电源计算，就是用CPU所能提供的电源容量，减去各模块所需要的电源消耗量。

注意：

EM277模块本身不需要24VDC电源，这个电源是通讯端口用的。24VDC电源需求取决于通讯端口上的负载大小。

CPU上的通讯口，可以连接PC/PPI电缆和TD200并为它们供电，此电源消耗已经不必再纳入计算。

7、200PLC能在零下20度工作吗？

S7-200的工作环境要求为：

0 ° C - 55 ° C，水平安装

0 ° C - 45 ° C，垂直安装

相对湿度95%，不结露

西门子还提供S7-200的宽温度范围产品（SIPLUS S7-200）：

工作温度范围：-25 °C - +70 °C

相对湿度：55 °C时98%，70 °C时45%

其他参数与普通S7-200产品相同

S7-200的宽温型产品，每种都有其单独的订货号，可以到SIPLUS产品主页查询。如果没有找到，则说明目前没有对应的SIPLUS产品。

文本和图形显示面板没有宽温型产品。

还要注意国内没有现货，如需要请和当地西门子办事处或经销商联系。

8、数字量输入/输出（DI/DO）响应速度有多快？能作高速输入和输出吗？

S7-200在CPU单元上设有硬件电路（芯片等）处理高速数字量I/O，如高速计数器（输入）、高速脉冲输出。这些硬件电路在用户程序的控制下工作，可以达到很高的频率；但点数受到硬件资源的限制。

S7-200 CPU按照以下机制循环工作：

读取输入点的状态到输入映像区

执行用户程序，进行逻辑运算，得到输出信号的新状态

将输出信号写入到输出映像区

注意：只要CPU处于运行状态，上述步骤就周而复始地执行。在第二步中，CPU也执行通讯、自检等工作。

上述三个步骤是S7-200 CPU的软件处理过程，可以认为就是程序扫描时间。实际上，S7-200对数字量的处理速度受到以下几个因素的限制：

输入硬件延时（从输入信号状态改变的那一刻开始，到CPU刷新输入映像区时能够识别其改变的时间）

CPU的内部处理时间，包括：

输出硬件延时（从输出缓冲区状态改变到输出点真实电平改变的时间）

上述A，B，C三段时间，就是限制西门子PLC处理数字量响应速度的主要因素。

一个实际的系统可能还需要考虑输入、输出器件的延时，如输出点外接的中间继电器动作时间等。

以上数据都在《S7-200系统手册》中标明，这里只是列表比较。CPU上的部分输入点延时（滤波）时间可以在编程软件Micro/WIN的“系统块”中设置，其缺省的滤波时间是6.4ms。

如果把容易受到干扰的信号接到CPU上可改变滤波时间的DI点上，调整滤波时间可能改善信号检测的质量。