

西门子绥化市代理商

产品名称	西门子绥化市代理商
公司名称	上海雷咙自动化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号（枫泾经济小区）
联系电话	16651316981 16651316981

产品详情

上海雷咙自动化有限公司是西门子绥化市代理商，西门子一级代理商，PLC、触摸屏、变频器、电缆及通讯卡、数控系统、网络接头、伺服驱动、凡在公司采购西门子产品一般项目：工业自动控制系统装置销售；智能输配电及控制设备销售；电气设备销售；工业机器人销售；电子产品销售；电子专用设备销售；通信设备销售；仪器仪表销售；电子元器件批发；电线、电缆；互联网销售（除销售需要许可的商品）；销售代理；电气设备修理；工业机器人安装、维修；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

上海雷咙在经营活动中精益求精，主营业务优势如下：SIEMENS 可编程控制器1、SIMATIC S7 系列PLC、S7-200、S7-300、S7-400、S7-1200,S7-1500,S7-200SMART,S7-200CN,ET2002、逻辑控制模块 LOGO! 230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL等3、SITOP 系列直流电源 24V DC 1.3A、2.**、3A、**、10A、20A、40A4、HMI 触摸屏TD200 TD400C TP177,MP277 MP377SIEMENS 交、直流传动装置5、变频器 MICROMASTER系列：MM、MM420、MM430、MM440、G110 , G120,V20 ,V90,ECOMIDASTER系列：MDV 6SE70系列（FC、VC、SC）6、全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70 系列SIEMENS 数控 伺服7、840D、802S/C、802SL、828D 801D : 6FC5210,6FC6247,6FC5357,6FC5211,6FC5200,6FC5510,8、伺服驱动： 6SN1123,6SN1145,6SN1146,6SN1118,6SN1110,6SN1124,6SN1125,6SN1128

西门子绥化市代理商，西门子PLC，西门子PLC模块，西门子代理商

西门子plc工作原理：当PLC投入运行后，其工作过程一般分为三个阶段，即输入采样、用户程序执行和输出刷新三个阶段。完成上述三个阶段称作一个扫描周期。在整个运行期间，PLC的CPU以一定的扫描速度重复执行上述三个阶段。

输入采样在输入采样阶段，PLC以扫描方式依次地读入所有输入状态和数据，并将它们存入I/O映象

区中的相应得单元内。输入采样结束后，转入用户程序执行和输出刷新阶段。在这两个阶段中，即使输入状态和数据发生变化，I/O映象区中的相应单元的状态和数据也不会改变。因此，如果输入是脉冲信号，则该脉冲信号的宽度必须大于一个扫描周期，才能保证在任何情况下，该输入均能被读入。

用户程序执行在用户程序执行阶段，PLC总是按由上而下的顺序依次地扫描用户程序（梯形图）。在扫描每一条梯形图时，又总是先扫描梯形图左边的由各触点构成的控制线路，并按先左后右、先上后下的顺序对由触点构成的控制线路进行逻辑运算，然后根据逻辑运算的结果，刷新该逻辑线圈在系统RAM存储区中对应位的状态；或者刷新该输出线圈在I/O映象区中对应位的状态；或者确定是否要执行该梯形图所规定的特殊功能指令。即，在用户程序执行过程中，只有输入点在I/O映象区内的状态和数据不会发生变化，而其他输出点和软设备在I/O映象区或系统RAM存储区内的状态和数据都有可能发生变化，而且排在上面的梯形图，其程序执行结果会对排在下面的凡是用到这些线圈或数据的梯形图起作用；相反，排在下面的梯形图，其被刷新的逻辑线圈的状态或数据只能到下一个扫描周期才能对排在其上面的程序起作用。

输出刷新当扫描用户程序结束后，PLC就进入输出刷新阶段。在此期间，CPU按照I/O映象区内对应的状态和数据刷新所有的输出锁存电路，再经输出电路驱动相应的外设。这时，才是PLC的真正输出。同样的若干条梯形图，其排列次序不同，执行的结果也不同。另外，采用扫描用户程序的运行结果与继电器控制装置的硬逻辑并行运行的结果有所区别。当然，如果扫描周期所占用的时间对整个运行来说可以忽略，那么二者之间就没有什么区别了。

对于很多没有使用过S7-200PLC的朋友来说，很多问题可能成为大家的拦路虎，感觉入门很难。以下就用一个实例，为大家介绍次使用S7-200PLC时具体步骤，帮助您迈开使用PLC的步文中希望实现的功能是：按下一个开关，点亮一个输出点。本文可以帮您解决次使用S7-200时的以下问题：（一）需要准备哪些硬件和软件呢？（二）如何为PLC的接线呢？（三）如何与PLC通信呢？（四）如何编写程序呢？（五）如何调试PLC呢？

工具/原料装有V4.0 STEP 7 MicroWIN 编程 软件的计算机一根PPI编程电缆一台西门子 S7 200CPU

方法/步骤

（一）需要准备哪些硬件和软件呢？1. 次使用S7-200时，需要准备硬件有：S7-200CPU，如CPU224XP（订货号：6ES7214-2BD23-0XB8）CPU224XP2.编程电缆 PC/PPI电缆（订货号：6ES7 901-3DB30-0XA0）USB PC/PPI电缆3.需要准备的软件有：SETP7-Micro/Win V5.5 SP还需要准备一台装有Windows XP SP2的电脑准备好硬件，我们就需要在电脑上正确安装S7-200的编程软件。特别提示要注意这个软件是SETP7-Micro/Win，而不是SETP7。据老工程师讲，SETP7是给S7-300等系列PLC编程用的，不能给S7-200进行编程。对于SETP7-Micro/Win软件而言，目前常用的版本是V4.0 SP6。和安装其它软件一样，正确安装好编程软件后，您就可以在桌面上看到图标。至此，我们就为下一步的调试做好基本准备喽！STEP7-Micro/win图标（二）如何为PLC的接线呢？我们需要做的就是将为PLC提供电源和为数字量输入点正确接线。（三）如何与PLC通信呢？1. 连接编程电缆将编程电缆的USB口侧插在电脑上，DB接口插在PLC的PORT0或者PORT1上。然后将PLC的模式开关设置为STOP。

2. 编程软件设置

（1）打开编程软件后，在整个界面的左侧，点击设置PG/PC接口。

（四）如何与PLC通信呢？1. 连接编程电缆将编程电缆的USB口侧插在电脑上，DB接口插在PLC的PORT0或者PORT1上。然后将PLC的模式开关设置为STOP。

2. 编程软件设置（1）打开编程软件后，在整个界面的左侧，点击设置PG/PC接口。

6.在出现的对话框中，选择PC/PPIcable（PPI），并点击属性7.属性对话框的个界面下设置：在属性对话框中的第二个选项卡中，选择通讯接口为USB，具体如下设置：8.之后保存并关闭相应的对话框。

（2）回到编程软件的初始界面，然后点击通信

9.出现如下界面：将搜索所有波特率打勾后，双击刷新即可。即表示PC与PLC的通讯成功。

（四）如何编写程序呢？打开编程界面，单击红色标注处，可以添加一个常开触点同样的方法添加一个输出线圈需要为输入和输出分配正确的地址，之后点击下载出现界面后，继续点击下载显示的是下载中的界面：下载成功后，就可以进行PLC调试，进一步测试具体功能是否可以实现。

五）如何调试PLC呢？先将模式开关设置为RUN，然后拨动连接在输入点I0.0上开关，即可看到输出点点亮了。至此，表明我们的程序和PLC运行一切正常。如果想在编程软件上监控输入点和输出点的状态，可以点击状态表打开状态表后，在地址栏中输入需要监控的地址之后点击监控即可：

正常监控后就可以在当前值中看到相应的数值：20开关未按下时的状态21到此就完成了整个操作过程