

# 咸宁西门子DP通讯电缆代理商

产品名称	咸宁西门子DP通讯电缆代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 产地:德国 型号:电缆
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

咸宁西门子DP通讯电缆代理商

全新原装，，价格优势！浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商

现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

西门子PLC（S7-200、S7-200 SMART、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、ET200S、ET200M、ET200SP）、触摸屏、变频器、工控机、电线电缆、仪器仪表等，产品选型、询价、采购，敬请联系，浔之漫智控技术(上海)有限公司

现场调试是整个控制系统完成的重要环节。任何程序的设计很难说不经过现场调试就能使用的。只有通过现场调试才能发现控制回路和控制程序不能满足系统要求之处；只有通过现场调试才能发现控制电路和控制程序发生矛盾之处；只有进行现场调试才能后实地测试和后调整控制电路和控制程序，以适应控制系统的要求。

### 7. 编写技术文件并现场试运行

经过现场调试以后，控制电路和控制程序基本被确定了，整个系统的硬件和软件基本没有问题了。这时就要全面整流技术文件，包括整理电路图、PLC

程序、使用说明及帮助文件。到此工作基本结束。

在了解了 PLC 程序结构之后，就要具体地编制程序了。编制 PLC 控制程序的方法很多，这里主要介绍几种典型的编程方法

## 图解法编程

图解法是靠画图进行 PLC

程序设计。常见的主要有梯形图法、逻辑流程图法、时序流程图法和步进顺控法。

(1) 梯形图法：梯形图法是用梯形图语言去编制 PLC 程序。这是一种模仿继电器控制系统的编程方法。其图形甚至元件名称都与继电器控制电路十分相近。这种方法很容易地就可以把原继电器控制电路移植成 PLC

的梯形图语言。这对于熟悉继电器控制的人来说，的一种编程方法。

(2) 逻辑流程图法：逻辑流程图法是用逻辑框图表示 PLC 程序的执行过程，反应输入与输出的关系。逻辑流程图法是把系统的工艺流程，用逻辑框图表示出来形成系统的逻辑流程图。这种方法编制的 PLC 控制程序逻辑思路清晰、输入与输出的因果关系及联锁条件明确。逻辑流程图会使整个程序脉络清楚，便于分析控制程序，便于查找故障点，便于调试程序和维修程序。有时对一个复杂的程序，直接用语句表和用梯形图编程可能觉得难以下手，则可以先画出逻辑流程图，再为逻辑流程图的各个部分用语句表和梯形图编制 PLC 应用程序。

(3) 时序流程图法：时序流程图法使首先画出控制系统的时序图（即到某一个时间应该进行哪项控制的控制时序图），再根据时序关系画出对应的控制任务的程序框图，后把程序框图写成 PLC 程序。时序流程图法很适合于以时间为基准的控制系统的编程方法。

(4) 步进顺控法：步进顺控法是在顺控指令的配合下设计复杂的控制程序。一般比较复杂的程序，都可以分成若干个功能比较简单的程序段，一个程序段可以看成整个控制过程中

的一步。从整个角度看，一个复杂系统的控制过程是由这样若干个步组成的。系统控制的任務实际上可以认为在不同时刻或者在不同进程中去完成对各个步的控制。为此，不少 PLC 生产厂家在自己的 PLC 中增加了步进顺控指令。在画完各个步进的状态流程图之后，可以利用步进顺控指令方便地编写控制程序。

## 2. 经验法编程

经验法是运用自己的或别人的经验进行设计。多数是设计前先选择与自己工艺要求相近的程序，把这些程序看成是自己的“试验程序”。结合自己工程的情况，对这些“试验程序”逐一修改，使之适合自己的工程要求。这里所说的经验，有的是来自自己的经验总结，有的可能是别人的设计经验，就需要日积月累，善于总结。

## 3. 计算机辅助设计编程

计算机辅助设计是通过 PLC 编程软件在计算机上进行程序设计、离线或在线编程、离线仿真和在线调试等等。使用编程软件可以十分方便地在计算机上离线或在线编程、在线调试，使用编程软件可以十分方便地在计算机上进行程序的存取、加密以及形成 EXE 运行文件。

使用 STEP 7 对这些模块进行组态和参数化

模块

用于和时，模拟量模块可到 S7-300。该模块通过 LED 转换和指示输出，实现对编码器的模拟。

该模块可到任何地方（不必遵守插槽规则）。该虚拟模块为未组态的模块预留了一个插槽。稍后安装该模块时，整个组态的机械配置和地址分配均不会更改。

## 西门子PLC模块6ES7221-1BH22-0XA8

连接 AS-Interface、PROFIBUS 和 PROFINET/工业以太网总线的通信处理器。用于点到点

连接的通信处理器 多点接口 (MPI), 集成在 CPU 中；是一种经济有效的方案，可以同时连接编程器

/PC、人机界面和其它的 SIMATIC S7/C7 自动化。

(1)

每半年或季度检查 PLC 柜中接线端子的连接情况，若发现松动的地方及时重新坚固连接；

(2) 对柜中给主机供电的电源每月重新测量工作电压；

## 设备定期清扫

(1) 每六个月或季度对 PLC 进行清扫，切断给 PLC 供电的电源把电源机架、CPU 主板及输入/输出

板依次拆下，进行吹扫、清扫后再依次原位安装好，将全部连接恢复后送电并启动 PLC 主机。认真清

扫 PLC 箱内卫生；

(2) 每三个月更换电源机架下方过滤网；

## 检修前

(1) 检修前好工具；

(2) 为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须用保护装置及认真作防静电工作；

(3) 检修前与调度和操作工联系好，需挂检修牌处挂好检修牌；

## 设备拆装顺序及

(1) 停机检修，必须两个人以上监护操作；

(2) 把 CPU 前面板上的选择开关从“运行”转到“停”位置；

(3) 关闭PLC供电的总电源，然后关闭其它给模板供电的电源；

(4)

把与电源架相连的电源线记清线号及连接位置后拆下，然后拆下电源机架与机柜相连的螺丝，电源机架就可拆下；

(5) CPU主板及I/O板可在模板下方的螺丝后拆下；