

# 西门子PLC总代理

产品名称	西门子PLC总代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/件
规格参数	西门子:模块 包装:齐全 德国:进口
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

## 产品详情

### 西门子PLC总代理

5、各类开关类的检测工作：如继电器、接近开关、空气开关等器件的检测工作，是根据开关的类型是常闭型还是常开型来区分，用表来检测其通与不通的状态，其状态与好器件状态相反，则该器件坏了，更换之。对于电路大部情况利用常开型，它们是用来人工控制或自动控制电流的接通与断开的；对于常闭型主要用在保护电路中。借此可以知道开关类和保护类器件的正常状态为如何而正常识别器件的好坏。6、通讯模块的检测则是利用简单的用好的新的通讯模块进替换来识别板上的正在使用的模块是否正常。7、导线的测量方法：导线也是通过检测通断方法进行的。可以利用已知通的导线来检测不知是否好坏的导线，方法是将好的导线与未知导线连接起来后测通断状态。8、电阻检测：带电状态时检测电压，不带电时检测相应的电阻。

调试要点及注意事项(1)常规检查。在通电之前要耐心细致地作一系列的常规检查(包括接线检查、绝缘检查、接地电阻检查、保险检查等)，避免损坏PLC模块(用STEP7的诊断程序对所有模块进行检查)。(2)系统调试。系统调试可按离线调试与在线调试两阶段进行。其中离线调试主要是对程序的编制工作进行检查和调试，采用STEP7能对用户编制程序进行自动诊断处理，用户也可通过各种逻辑关系判断编制程序的正误。而在线调试是一个综合调试过程，包括程序本身、线路、设备以及所控设备等的调试。在线调试过程中，系统在状态下运行，可随时发现问题、随时解决问题，从而使系统逐步完善。因此，一般系统所存在的问题基本上可在此过程中得到解决。在线调试设备开停时，\*\*先调试空开关的运行情况；如果设备设有运行监视开关，则可把监视开关强制为'1'(正式运行时，撤销强制)。调试单台设备时可针对性地建立该设备的变量表，对该设备及其与该设备相关的变量

进行实时监视。这样既可判断逻辑操作是否正确，对模拟量的变化也可一目了然。比如调试电动执行器时，可建立一变量表，对执行器的位置信号、限位信号、过力矩信号及输出命令信号等进行实时监视，便可非常直观地观测执行器的动作情况。(3)S7-300 PLC模拟量模块可通过变换信号类型卡支持各种类型信号。当改造老生产工艺线时，不可避免地会遇到多类信号。因此，设计时好不把几种信号接到同一模块；同时\*\*先组态好模块，再接信号线，检查无误后送电。此外，应避免两线制与四线制信号、电流与电压信号的混接，以免烧坏模块。(4)一般变送器的负载能力为600  $\Omega$ ，而模拟量输入模块的抗阻各不相同(一般在250  $\Omega$  以下)。如果回路内设安全栏，\*\*注意抗阻的匹配；模拟量输出模块的负载能力为600  $\Omega$ ，一执行器的负载能力为250  $\Omega$ ；如线路较长，也存在抗阻匹配问题。此外，要加强信号的隔离，特别是要加强与支流调速装置、变频调速装置及设备配套的小型PLC之间的信号隔离，防止相互干扰。四、结束语西门子S7-300西门子PLC的应用非常广泛，在设计选型和调试及实际应用中可能会碰到各种各样的问题。本文从实际出发，总结多年实践经验，对以上各方面的问题提出了自己的见解，希望对工程技术人员能有一定的参考\*。

如何判断西门子plc是否坏了？接通电源，先看看电源指示灯是否正常，如果不亮，就是有问题了。如果电源灯正常，那就随便写个程序，下装一下，看看通讯是否正常。如果也能正常下装，打到运行状态，看看运行是否正常。如果运行也正常，那就要针对每个点进行试验了，看看哪个点是不是有问题。对于plc系统的故障检测法：一摸、二看、三闻、四听、五按迹寻踪法、六替换法。一摸，查CPU的温度高不高，CPU正常运行温度不\*过60  $^{\circ}\text{C}$ ，因手能接受的温度为人体温度37~38  $^{\circ}\text{C}$ ，手感为宜；二看，看各板上的各模块指示灯是否正常；三闻，闻有没有异味，电子元件或线缆有无烧毁；四听，听有无异动，镙丝钉松动、继电器正常工作与否，听现场工作人员的反映情况；五出现故障根据图纸和工艺流程来寻找故障所在地；六对不确定的部位进行部件替换法来确定故障。当PLC的软件不正常时，主要看CPU的RUN状态是否正常，不正常则进行CPU清除后重新下载控制程序