

# 西门子S7-300CPU317-2PN/DP模块控制器

产品名称	西门子S7-300CPU317-2PN/DP模块控制器
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 型号:PLC 西门子: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

### 西门子S7-300CPU317-2PN/DP模块控制器

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(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

7) 多种启动模式及保护功能，易于改善工艺，保护设备。8) 特有外控端子，可方便实现异地控制或自动控制。9) 全数字开放式用户操作显示键盘，操作设置灵活简便。10) 高度集成的微处理器控制系统，性能可靠。11) 大电流无触点交流开关无级调压，调压范围宽，过载能力强。

软启动的启动方式（1）限流启动顾名思义是限制电动机的启动电流，它主要是用在轻载启动的负载降低启动压降，在启动时难以知道启动压降，不能充分利用压降空间，损失启动力矩，对电动机不利。（2）斜坡电压启动电压由小到大斜坡线性上升，这种启动方式

是在电动机启动的初始阶段启动电压逐渐增加，当电压达到预先设定的值后保持恒定，直至启动完毕。

## 1. 通过西门子PLC S7-200的CPU时钟对西门子触摸屏进行时钟同步

(1) 在西门子PLC S7-200的编程软件STEP 7 MicroWIN中，周期调用READ\_RTC函数，这样就可以定时读取S7-200CPU的系统时钟，并将时钟信息存放在V区，例如：VW20；

(2) 如果用户通过西门子触摸屏的编程软件WinCC flexible进行组态，需要先设置好通讯参数，然后在“区域指针”界面中，建立“日期/时间PLC”，指向S7-200中存放时间信息的区域VW20；

(3) 如果用户使用ProTool组态，需要先设置好通讯参数，然后插入“日期/时间PLC”区域指针，指向S7-200中存放时间信息的区域VW20；

## 2. 通过西门子触摸屏修改S7-200的PLC时钟

(1) 在西门子触摸屏的项目中创建1个标志变量（例如：V30.0）和年、月、日、时、分、秒6个BYTE类型变量，分别连接到PLC的连续V区中，例如：VB40~ VB45；

(2) 在西门子PLC S7-200的编程软件STEP 7 MicroWIN中，用标志变量触发来调用SET\_RTC，将VB40~ VB45作为时间参数传递给该函数，来实现通过西门子触摸屏修改西门子PLC的时间；

## 西门子PLC程序中常用的几个指令介绍

### 串联电路块的并联连接指令OLD

两个或两个以上的接点串联连接的电路叫串联电路块。串联电路块并联连接时，分支开始用LD、LDN指令，分支结束用OLD指令。OLD指令与后述的ALD指令均为无目标元件指

令，而两条无目标元件指令的步长都为一个程序步。OLD有时也简称或块指令。

## 2、并联电路的串联连接指令ALD

两个或两个以上接点并联电路称为并联电路块，分支电路并联电路块与前面电路串联连接时，使用ALD指令。分支的起点用LD、LDN指令，并联电路结束后，使用ALD指令与前面电路串联。ALD指令也简称与块指令，ALD也是无操作目标元件，是一个程序步指令。

## 3、输出指令 =

1、= 输出指令是将继电器、定时器、计数器等线圈与梯形图右边的母线直接连接，线圈的右边不允许有触点，在编程中，触点以重复使用，且类型和数量不受限制。

## 4、置位与复位指令S、R

S为置位指令，使动作保持；R为复位指令，使操作保持复位。从的位置开始的N个点的寄存器都被置位或复位，N=1 ~ 255如果被复位的是定时器位或计数器位，将清除定时器或计数器的当前值。

## 5、跳变触点EU,ED

正跳变触点检测到一次正跳变(触点的入信号由0到1)时,或负跳变触点检测到一次负跳变(触点的入信号由1到0)时,触点接通到一个扫描周期.正/负跳变的符号为EU和ED,他们没有操作数,触点符号中间的"P"和"N"分别表示正跳变和负跳变

## 6、空操作指令NOP

NOP指令是一条无动作、无目标元件的一个序步指令。空操作指令使该步序为空操作。用NOP指令可替代已写入指令，可以改变电路。在程序中加入NOP指令，在改动或追加程序时可以减少步序号的改变。

## 7、程序结束指令END

END是一条无目标元件的一序步指令。PLC反复进行输入处理、程序运算、输出处理，在程序的后写入END指令，表示程序结束，直接进行输出处理。在程序调试过程中，可以按段插入END指令，可以按顺序扩大对各程序段动作的检查。采用END指令将程序划分为若干段，在确认处于前面电路块的动作正确无误之后，依次删去END指令。要注意的是在执行END指令时，也刷新监视时钟。