

巴中西门子PLC代理商

产品名称	巴中西门子PLC代理商
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC代理商
价格	666.00/件
规格参数	品牌:西门子 产品规格:模块式 产地:德国
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室
联系电话	15221406036

产品详情

巴中西门子PLC代理商

在STEP 7中可以对整数、长整数和实数进行加、减、乘、除算术运算。算术运算指令在累加器1和2中进行，在累加器2中的值作为被减数或被除数。算术运算的结果保存在累加器1中，累加器1原有的值被运算结果覆盖，累加器2中的值保持不变。CPU在进行算术运算时，不必考虑RLO，对RLO也不产生影响。学习算术运算指令必须注意算术运算的结果将对状态字的某些位产生影响，这些位是：CC1和CC0，OV，OS。在位操作指令和条件跳转指令中，经常要对这些标志位进行判断来决定进行什么操作。I

+I 16位整数相加指令I - I
16位整数相减指令I *I 16位整数相乘指令I /I
16位整数除法指令I + D 32位整数相加指令I - D
32位整数相减指令I * D 32位整数相乘指令I /D
32位整数除法指令I MOD 32位整数除法取余数指令例3.7.1 L
MW0 //将MW 0中的值装入累加器1低字 L MW2 //将MW
2中的值装入累加器1低字，累加器1低字中的原值移入累加器2低字
+I //将累加器1低字和累加器2中的低字相加 T MW10 //
将运算结果送到MW 10* FBD

格式与STL语句表指令不同处在于多了使能输入端EN和使能输出端ENO。只有当I 0.0 = 1时，才进行加法运算。如果运算的结果超出范围或者I 0.0 = 0,则Q 4.0 = 0。

1. 西门子PLC编程软件

西门子公司针对SIMATIC系列PLC提供了很多种的编程软件，主要有STEP MICRO/DOS和STEP MICRO/WIN；STEP mini;标准软件包STEP7 S7系列的PLC的编程语言非常丰富，有LAD、S TL、SCL、GRAPH、HIGRAPH、CFC等。用户可以选择一种语言编程，如果需要，也可以混合使用几种语言编程。

2. 程序结构 程序结构主要适用与S7-3000和S7-400，他有线性编程、分步式编程和结构化编程等3种编程方法。
FPI系列可编程控制器是日本松下电工公司的小型PLC产品。

FPI编程软件及指令系统 1. 编程方式 NPST-

GR提供了3种编程方式：梯形图方式；语句表方式和语句表达方式。

2. 注释功能 NPST-GR可以为I/O继电器和输出点加入注释，使用户对继电器所对应的设备及继电器的用途一目了然。

3. 程序检查 NPST-

GR能查找程序中语法的错误和进行程序校验

4. 监控 NPST-GR能监控用户编写的程序，并可以进行运行测试。用户可以检查继电器、寄存器和PLC工作状态，方便的进行调试与修改。

5. 系统寄存器设置 NPST-GR可设置N0.0-N0.418系统寄存器的内容，根据

屏幕的提示信息进行选择或输入，简单方便。

6. I/O和远程I/O地址分配 NPST-GR可以为主机扩展板上每个槽分配I/O和远程I/O地址

7. 数据管理 数据管理可以将程序或数据存盘，用于数据备份，或在传入PLC之前暂存数据

两者在编程的应用上还有就是西门子的单母线，而日本松下的是双母线；

还有就是西门子和日本松下的输入和输出也不同的，日本松下的输入就只有X，输出就只有Y。

其实语言是相通的，就是方法不同，两个可以相互转换。

西门子S7-200的自由口通信需要通过编程设置串口的工作模式，安排发送和接受指令的触发顺序，还要设定接收的起始和结束条件。对于刚刚开始使用s7-200的电气工程师来说，的确有很多细微处易犯错误。一般碰到客户抱怨通信不上的问题，就要逐一帮客户确认编程配置是否正确。虽然麻烦，不过逐条查下去，总能查到错误所在并解决问题。但是有一次客户遇到的问题颇出人意料，还真耗费了一些时间。客户反应在编写了自由口通信程序之后，PLC可以发送数据给通信伙伴，但是却收不到任何伙伴方发出的数据。能发送数据给对方，说明通信端口设置没有问题。极有可能是端口被其他通信指令占用导致无法进入接收状态。比如说用常开点调用XMT，或者没有对接收的故障状态进行判断并终止接收，从而导致后续的XMT和RCV都无法被正确执行。客户表示他的程序并不存在这种情况。但是为了测试问题所在，客户下载了一个仅包含条件触发RCV的程序下去，还是接收不到数据。监控程序RCV指令已被正常执行。那么是不是接收的起始条件设置不当？客户使用的是起始字符，这并无不妥。并且改成空闲线检测之后，问题依然存在。难道是对方发送的信号有问题？用串口调试软件来测试，是可以接收到的。眼见这几个常见错误都没能cover住这个问题，我只好从头一步步地跟客户确认。但是还是没能发现任何破绽。郁闷之下，只好让客户把程序发过来看看。

次检查程序的时候还真没注意到问题出在哪里。等到看出来才觉得啼笑皆非：不知道大家看出来没有？客户在设定完空闲线时间SMW90和消息定时器溢出值SMW92后，惯性地将接受地大字符数SMB94也写成了传送字SMW94。而西门子PLC的高低字节是逆序的，也就是说SMB94为高有效字节，SMB95为低有效字节。见手册中的如下说明：结果就是大字符数100被传给了SMB95，SMB95是神马呢？神马也不是，总之与接收条件无关。而真正大字符数存储字节SMB94被赋值为0。大字符数都为0了，那当然是接收不到任何数据了

通用轴承（滚动轴承）代号方法，分为：前置代号，基本代号和后置代号。

1. 基本代号

（类型代号，尺寸代号，内径代号[2位]）

基本代号用来表明轴承的内径、直径系列、宽度系列和类型，一般多为五位数，先分述如下：

（1）轴承内径用基本代号右起位数字表示。对常用内径 $d=20\sim 480\text{mm}$ 的轴承内径一般为5的倍数，这两位数字表示轴承内径尺寸被5除得的商数，如04表示 $d=20\text{mm}$ ；12表示 $d=60\text{mm}$ 等等。对于内径为10mm、12mm、15mm和17mm的轴承，内径代号依次为00、01、02和03。对于内径小于10mm和大于500mm轴承，内径表示方法另有规定，可参看GB/T272—93。

(2) 轴承的直径系列（即结构相同、内径相同的轴承在外径和宽度方面的变化系列）用基本代号右起第三位数字表示。例如，对于向心轴承和向心推力轴承，0、1表示特轻系列；2表示轻系列；3表示中系列；4表示重系列。各系列之间的尺寸对比如下图所示。推力轴承除了用1表示特轻系列之外，其余与向心轴承的表示一致。

(3) 轴承的宽度系列（即结构、内径和直径系列都相同的轴承宽度方面的变化系列）用基本代号右起第四位数字表示。当宽度系图13 - 4直径系列的对比列为0系列（正常系列）时，对多数轴承在代号中可不标出宽度系列代号0，但对于调心滚子轴承和圆锥滚子轴承，宽度系列代号0应标出。直径系列代号和宽度系列代号统称为尺寸系列代号。

(4) 轴承类型代号用基本代号右起第五位数字表示（对圆柱滚子轴承和滚针轴承等类型代号为字母）。

2. 后置代号

轴承的后置代号是用字母和数字等表示轴承的结构、公差及材料的特殊要求等等。后置代号的内容很多，下面介绍几个常用的代号。

(1) 内部结构代号是表示同一类型轴承的不同内部结构，用字母紧跟着基本代号表示。如：接触角为 15° 、 25° 和 40° 的角接触球轴承分别用C、AC和B表示内部结构的不同。

(2) 轴承的公差等级分为2级、4级、5级、6级、6X级和0级，共6个级别，依次由到低级，其代号分别为/PZ、/P4、/PS、/P6、/P6X和/PO。公差等级中，6X级仅适用于圆锥滚子轴承；0级为普通级，在轴承代号中不标出。

(3) 常用的轴承径向游隙系列分为1组、2组、0组、3组、4组和5组，共6个组别，径向游隙依次由小到大。0组游隙是常用的游隙组别，在轴承代号中不标出，其余的游隙组别在轴承代号中分别用/C1、/C2、/C3、/C4、/C5表示。

3. 前置代号

轴承的前置代号用于表示轴承的分部件，用字母表示。如用L表示可分离轴承的可分离套圈；K表示轴承的滚动体与保持架组件等等。

实际应用的滚动轴承类型是很多的，相应的轴承代号也是比较复杂的。以上介绍的代号是轴承代号中基本、常用的部分，熟悉了这部分代号，就可以识别和查选常用的轴承。关于滚动轴承详细的代号方法可查阅GB/T272 - 93。

轴承的选择方法

使用滚动轴承的各种机械装置、仪器等的市场要求性能日趋严格，对于轴承所要求的条件、性能也日趋多样化。为了能从为数众多的结构、尺寸中，选择适合的轴承，需要从各种角度研究。在选择轴承时，一般，考虑作为轴系的轴承排列、安装、拆卸之难易度、轴承所允许的空间、尺寸及轴承的市场性等，大致决定轴承结构。其次，一边比较研究使用轴承的各种机械的设计寿命和轴承的各种不同的耐久限度，一边决定轴承尺寸。在选择轴承时，往往偏于只考虑轴承的疲劳寿命，有关由润滑脂老化而发生的润滑脂寿命、磨损、噪音等也需要充分研究。再者，根据不同的用途，有必要选择对精度、游隙、保持架结构、润滑脂等等要求，作特别设计的轴承。但是，选择轴承并没有一定的顺序、规则，优先应考虑的是对轴承所要求的条件、性能、有关连的事项，尤为实际。

轴承的使用注意事项

滚动轴承是精密部件，其使用也须相应地慎重进行。无论使用多么高性能的轴承，如果使用不当，则不会得到预期的高性能。

有关轴承的使用注意事项如下。

(1) 保持轴承及其周围清洁。

即使是眼睛看不到的小尘埃，也会给轴承带来坏影响。所以，要保持周围清洁，使尘埃不致侵入轴承。

(2) 小心谨慎地使用。

在使用中给与轴承强烈冲击，会产生伤痕及压痕，成为事故的原因。严重的情况下，会裂缝、断裂，所以必须注意。

(3) 使用恰当的操作工具。

避免以现有的工具代替，必须使用恰当的工具。

(4) 要注意轴承的锈蚀。

操作轴承时，手上的汗会成为生锈的原因。要注意用干净的手操作，好尽量戴上手套。

轴承的正确安装方式

轴承的安装是否正确，影响着精度、寿命、性能。因此，设计及组装部门对于轴承的安装要充分研究。希望要按照作业标准进行安装。

作业标准的项目通常如下：

- (1) 清洗轴承及轴承关连部件
- (2) 检查关连部件的尺寸及精加工情况
- (3) 安装
- (4) 安装好轴承后的检查
- (5) 供给润滑剂

安装前，打开包装。一般润滑脂润滑，不清洗，直接填充润滑脂。润滑油润滑，普通也不必清洗，但是，仪器用或高速用轴承等，要用洁净的油洗净，除去涂在轴承上的防锈剂。除去了防锈剂的轴承，易生锈，所以不能放置不顾。再者，已封入润滑脂的轴承，不清洗直接使用。

轴承的安装方法，因轴承结构、配合、条件而异，一般，由于多为轴旋转，所以内圈需要过盈配合。圆柱孔轴承，多用压力机压入，或多用热装方法。锥孔的场合，直接安装在锥度轴上，或用套筒安装。安装到外壳时，一般游隙配合多，外圈有过盈量，通常用压力机压入，或也有冷却后安装的冷缩配合方法。用干冰作冷却剂，冷缩配合安装的场合，空气中的水分会凝结在轴承的表面。所以，需要适当的防锈措施。

轴承的保养方法

为了尽可能长时间地以良好状态维持轴承本来的性能，须保养、检修、以求防事故于未然，确保运转的可靠性，提高生产性、经济性。保养好相应机械运转条件的作业标准，定期进行。内容包括监视运转状态、补充或更换润滑剂、定期拆卸的检查。作为运转中的检修事项，有轴承的旋转音、振动、温度、润滑剂的状态等等。

轴承润滑

滚动轴承的润滑目的是减少轴承内部摩擦及磨损，防止烧粘、其润滑效用如下：

(1) 减少摩擦及磨损。

在构成轴承的套圈、滚动体及保持器的相互接触部分，防止金属接触，减少摩擦、磨损。

(2) 延长疲劳寿命。

轴承的滚动疲劳寿命，在旋转中，滚动接触面润滑良好，则延长。相反地，油粘度低，润滑油膜厚度不好，则缩短。

(3) 排出摩擦热、冷却。

循环给油法等可以用油排出由摩擦发生的热，或由外部传来的热，冷却。防止轴承过热，防止润滑油自身老化。

(4) 其他

也有防止异物侵入轴承内部，或防止生锈、腐蚀之效果。

润滑方法：

轴承的润滑方法，分为脂润滑和油润滑。为了使轴承很好地发挥机能，首先，要选择适合使用条件、使用目的的润滑方法。若只考虑润滑，油润滑的润滑性占优势。但是，脂润滑有可以简化轴承周围结构的特长，将脂润滑和油润滑的利弊比较。

轴承的检修方法

轴承的清洗：拆卸下轴承检修时，首先记录轴承的外观，确认润滑剂的残存量，取样检查用的润滑剂之后，洗轴承。作为清洗剂，普通使用清洗剂、煤油。拆下来的轴承清洗，分粗清洗和细清洗，分别放在容器中，先放上金属的网垫底，使轴承不直接接触容器的脏物。粗清洗时，如果使轴承带着脏物旋转，会损伤轴承的滚动面，应该加以注意。在粗清洗油中，使用刷子清除去润滑脂、粘着物，大致干净后，转入精洗。精洗，是将轴承在清洗油中一边旋转，一边仔细的清洗。另外，清洗油也要经常保持清洁。

轴承的检修和判断：为了判断拆卸下来的轴承是否可以使用，要在轴承洗干净后检查。检查滚道面、滚动面、配合面的状态、保持架的磨损情况、轴承游隙的增加及有无关尺寸精度下降的损伤，异常。非分离型小型球轴承，则用一只手将内圈支持水平，旋转外圈确认是否流畅。圆锥滚子轴承等分离形轴承，可以对滚动体、外圈的滚道面分别检查。大型轴承因不能用手旋转，注意检查滚动体、滚道面、保持架、挡边面等外观，轴承的重要性愈高愈须慎重检查

