

# 西门子模块总代理商-银川市

产品名称	西门子模块总代理商-银川市
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:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

## 产品详情

一台S7-400 [plc](#)

，在使用过程中出现网络故障，经过多次检查仍不能排除故障，维修人员就对PLC进行重新启动。

到现场后，发现CPU处于运行状态后，有一块CP443通讯卡始终处于STOP状态，且有一个子站连接不到DP网络上。后用编程器上载程序来检查，发现该子站DP地址不对，同时组态的硬件也不一样，发现运行的程序不是终的程序了。检查S7 400PLC电池，两颗电池没有报警，且开关在1位置，排除电池弱造成程序丢失的可能，怀疑维修人员在处理过程中有人不小心将PLC的开关拨到了MRES，悲剧就这样发生了。

原来，该设备前一段时间进行了搬迁改造，增加了一块CP443通讯卡，硬件组态和程序进行了修改，但改造过程中，对新程序没有进行写卡工作，造成存储卡里面的程序还是未搬迁前的程序，不能和整线设备通讯，设备联动运行不起来了。

找源程序来重新下载，但厂家提供给我们的程序通过S7编程软件打不开，再联系厂家，厂家备份的程序他们也打不开，厂家再找，找到一个原程序，传下去，设备能正常启动了，但PID调控参数不能修改数据，再检查，发现不是终程序，操作屏上PID参数对应的数据块不是使用的数据块。此时，已经10个小时过去了，为保证生产，只好通过编程器按照原来记录的操作屏上PID参数硬写入数据块中，设备正常运行了。

设备运行起来了，只是每更改一个牌号，都需要对参数进行修改，但只要设备能正常运行起来，压力就小多了，再检查原来打不开的程序，发现缺少一个s7link，添加一个s7链接后可以打开了，但打开来检查，发现也不是终的程序，厂家原来调试的技术人员变动，新程序也找不着了，该设备还处于维保阶段，只好重新再来修改程序。

细节决定成败，该问题反映出几个没有做好的细节来：

一是该终原程序厂家调试完成后没有进行写存储卡工作；

二是我们在使用过程中没有做好程序的备份工作；

三是我们的维修人员认识和经验不足，找不出故障就用复位的办法，而不是通过监控等查找终原因。

四是生产厂家没有保存好终源程序，造成终源程序丢失。

这一看似不会发生的事情，就这样在几个环节只要做好其中任何一个细节就不会发生的情况下发生了。

实在值得总结了。

## 网关模块 西门子PLC与eView触摸屏的通讯

介绍西门子PLC与eView触摸屏的通讯。在现场使用中，有时需要把一个触摸屏连接到Profibus-DP网络中，通过鼎实网关模块PB-B-MODBUS可以实现这一需求。下面简要介绍实现过程，希望对您有所帮助（以连接eView触摸屏为例）。

1. 网络构架：在Profibus-DP网络中，西门子PLC（带有DP通讯功能）作DP主站，PB-B-MODBUS作DP从站；另外，在Modbus网络端，eView（为MT4400T为例）触摸屏作Modbus Master，PB-B-MODBUS作Modbus Slave。（如图1-1所示）

图1-1

2. Profibus网络的配置过程：（本例中用WinLC代替硬PLC作DP主站，当然用户可以根据实际情况选择DP主站）这里简要介绍一下添加PB-B-MODBUS DP从站的过程及一些注意事项。（1）、把该模块对应的GSD文件（PB-B-MS/V32）导入Step7以后，刷新一下“HW Config.....”中的分类表（Update Catalog），然后在右边的分类栏中查找。（2）、在DP网络上配置PB-B-MODBUS模块，这里要给模块分配一个DP从站地址，并且把模块上的拨码开关拨成相应的数值。然后进入其中的参数配置页中，对串口通讯的参数进行相应的设置（此设置在Modbus端的通讯中起作用），同时设置Modbus从站的站号。由于在Modbus端，PB-B-MODBUS模块作Modbus Slave，所以要将模块背后的SW1拨为从站模式（详见PB-B-MODBUS的使用手册）。（如图2-1所示）（3）、后，在slot中插入所需的通讯数据模块。例程中分别添加了8 bits in（0××××）、8 bits out（1××××）、3 words in（4××××）、3 words out（3××××）。

## SIMATIC S7-200 系列 PLC 及其系统配置 SIMATIC S7-200 系列 PLC

是西门子公司生产的微型可编程控制器，可用于各行各业，不同场合的检测、监测及自动控制。特别是S7-200 CPU22X系列PLC（它是S7-21X系列的替代产品），由于它具有多种功能模块和人机界面可供选择，因此可以很容易地组成PLC网络。同时具有功能齐全的编程和工业控制组态软件，使得在采用S7-22X系列PLC来完成控制系统的设计时更加简单，系统的集成非常方便，几乎可以完成任何功能的控制任务。下面就详细讲解一下其特点。2.2.1 SIMATIC S7 - 200 系列结构特点 S7-200 系列 PLC 系统由基本单元（主机）、I/O 扩展单元、功能单元和外部设备等组成。

S7-200 PLC 基本单元（主机）的结构形式为整体式结构，如图 2.11 所示为 SIMATIC S7-200 224XP 的实物图。图 2.11 SIMATIC S7-200 224XP 的实物图 实物图解析（1）机械结构。塑料外壳，紧凑、坚固。输入/输出接线方便，易于操作，并带有输入/输出端子保护盖。PLC

上设计有专用的安装孔，可以垂直方向或水平方向安装在标准的 DIN 导轨上，或直接安装在机架上。

备有专用的接线端子排和 DC 输入仿真器。（2）电气结构。

电气安全标准：符合国际上多项电气安全标准并通过 ISO 9001 质量保证体系认证。

数据安全性：内部所配有的 EEPROM 可长期存储用户程序和其他重要数据。通信能力：本机带有 1 个 RS-485 通信/编程口，具有 PPI（点到点）通信协议、MPI 通信协议（多点接口）和自由方式通信能力。

便于扩展：除了本机所带有的输入/输出点之外，还备有专用的数

字量和模拟量扩展模块，可以很方便地对系统进行 I/O 点扩展。另外，该机型的 CPU

能以极快的速度响应中断请求信号（上升沿或下

降沿触发）；机内还配有高速计数器和高速脉冲输出，并设有硬件时钟。