

# SIEMENS阜阳西门子一级总代理

产品名称	SIEMENS阜阳西门子一级总代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC 性质:授权代理商
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室
联系电话	18717946324 18717946324

## 产品详情

SIEMENS阜阳西门子一级总代理

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

西门子PLC维修方法有哪些？西门子连接电缆(1米)在制造工业中存在大量的开关量为主的开环的顺序控制，它按照逻辑条件进行顺序动作号按照时序动作;另外还有与顺序、时序无关的按照逻辑关系进行连锁保护动作的控制;以及大量的开关量、脉冲量、计时、计数器、模拟量的越限报等状态量为主的-离散量的数据采集视。由于这些控制和视的要求，使PLC发展成了取代继电器线路和进行顺序控制为主的产品。PLC厂家在原来CPU模板上逐渐增加了各种通讯接口，现场总线技术及以太网技术也同步发展，使PLC的应用范围越来越广泛。PLC具有稳定可靠、价格便宜、功能齐全、应用灵活方便、操作维护方便的优点，这是它能持久的占有市场的根本原因。

如何用博图建立西门子触摸屏和S7300PLC的通讯 目前内流行用昆仑通泰或者威纶通触摸屏做项目，一方面价格便宜，另一方面编程简单。但西门子屏也经常被用到，所以不得不学。简单写一下会用博图建立西门子触摸屏和S7300PLC的通讯。

西门子触摸屏和PLC通讯大概分为以下四步：本教程以S7300PLC为例做一说明。  
步：组态PLC，设置通讯地址，建立通讯变量。

第二步：组态触摸屏，建立与PLC的通讯。 第三步：绑定变量，组态画面。

第四步：模拟运行，工程。 以下做一详细介绍。 1.

组态PLC，设置通讯地址，建立通讯变量 1)

打开博图软件，创建新项目，并命名为KTP900\_S7-300。完成后点击项目视图。 2)

西门子PLC硬件组态：插入CPU:CPU315-2PN/DP 3)

打开PLC设备与网络视图，点击315CUP的网口1，为CPU设置IP地址。 4)

创建变量表，并在变量表里面创建要通讯的变量。 5) 点击PLC项目，编译并PLC项目(可以先仿真)，如图配置号PG/PC接口，搜索到建立好的设备，并。 2.

组态触摸屏并建立通讯 1) 双击添加新设备，插入KTP900 2) 点击确定按钮后，出现HIM组态向导，在PLC连接选项卡下，点击‘浏览’，选择刚才插入的PLC，并选择以太网接口，西门子连接电缆(1米)，点击完成后进入触摸屏编程页面。 3) 查看连接信息 3.

绑定变量，组态画面 双击根画面，用拖拽的方式在画面中添加变量。打开PLC中的变量列表，拖拽‘溢流阀压力设定’变量至画面区。在属性界面可以编辑本变量控件。高压固态软起动主要由进线接触器、高压可控硅串联阀组和旁路接触器组成，如图2-1所示。其中高压可控硅串联阀组是功率变换执行部件，由多只可控硅串并联组成，并辅以收、均压箝位电路，保证其在高压环境中的可靠性。当进线端得电后，通过控制可控硅的导通角以实现交流三相电源进行斩波，控制输出电压的幅值。并在起动过程完成后将旁路接触器闭合，软起动器切换到旁路状态，同时关闭可控硅。一般高压固态软起动厂家设计基本上遵循将电量信号采集、系统控制、故障处理、脉冲触发、电源等功能集成在一块电路板上，例如2011市场上推出的一款高压固态软起动，该装置采用先进DSP控制技术、电力电子技术、可控硅串并联及光纤触发技术对电动机进行控制和综合保护，与其它传统的起动方法相比较，其特有的智能控制方式，既可以方便准确的设置起动转矩、起动电流、起动时间、停机时间等参数，又可以与微机、PLC等进行联网控制。如此集成化的电路板设计及软件控制编程需要进行大量的科研投入以及研发周期的增长，其中电路板测试、软件测试、整机测试、老化测试、抗干扰等测试也需要占用较长时间周期。研发周期过长势必将导致新产品在市场的占有率，另外新产品的稳定性及实用性也待市场的检验。

至此已经配置完成了Smart 1000 IE与S7-200 SMART CPU的PPI通信。 04启动操作画面 给Smart 1000 IE设备上电时屏幕会短暂出现启动画面，三个按钮代表的含义如下。

Transfer：HMI设备设置为“传送”模式。 Start：启动装载在HMI设备上的项目。 Control Panel：点击该按钮后进入HMI设备的控制面板，用户在控制面板可以选择传输模式，添加等。

05项目文件 要将配置好的项目到Smart 1000

IE设备上，先要保证HMI设备的通信口处于状态，可通过HMI设备的“Control Panel”>“Transfer”进行设置，如果选择串口方式项目，先需要勾选“Serial”右侧的“Enable Channel”。

其次，要使用Siemens原装的PPI编程电缆项目，RS-232/PPI电缆（订货号6ES7

901-3CB30-0XA0）和USB/PPI电缆（订货号6ES7

901-3DB30-0XA0）都可以。当使用的电缆是USB/PPI时，要求其E-STAN本是05或更高版本。

接着在WinCC flexible 软件的菜单栏选择“项目”>“传送”>“传输”，单击“传输”即可打开“选择设备进行传送”窗口，在“选择设备进行传送”窗口，用户可以选择传输模式为“串行”或“串口（通过USB-PPI电缆）”，在此选择后者进行传输。 给Smart 1000

IE设备断电再上电后，HMI设备将会出现启动画面，单击Transfer按钮，使HMI设备处于“传送”模式。

接着在WinCC flexible软件中选择“项目”>“传送”>“传输”，“传送”按钮，待HMI设备中的传送状态显示为“传输完成”时，至此已成功通过串口模式将项目传送到HMI设备。

PLC与西门子触摸屏的RS485通信方法：01连接数目 S7-200 SMART CPU既可以通过本体集成的RS485端口或信号板连接支持PPI协议的西门子HMI设备，还可以通过本体集成的以太网口来连接支持S7协议的西门子HMI设备。当CPU的三个物理接口同时连接西门子HMI

设备时（包含信号板），多的连接资源数是16个。Smart Panels 支持的 PLC：代产品 SmartLine（无以太网接口）：S7-200、OMRON CP1系列、三菱 FX 系列、Modbus RTU

注意：只能建一个通讯连接，否则Smart Panels 无法启动项目（白屏）。

第二代产品SmartLine-IE: 串口：S7-200、OMRON CP1系列、三菱 FX 系列、Modbus RTU、台达（DVP-SV/ES2 系列）以太网：S7-200（CP243-1）、Smart200、LOGO! Smart Panels 通过串口只能连接一个设备，通过以太网可以连接三个设备，但是串口和以太网不能同时使用（编译通不过）。

注意：串口和以太网口只能使用一个，否则编译通不过。02创建项目

用户需要使用WinCC Flexible 2008 SP2

China或以上版本来组态代产品SmartLine，如果是第二代产品SmartLine

IE的话，只能使用WinCC Flexible 2008 SP4 China进行组态。用户既可以在WinCC Flexible中直接创建项目，也可以使用向导创建。下文主要介绍如何直接创建项目。

双击PC桌面的SIMATIC WinCC flexible图标可以启动WinCC

flexible，在启动画面中选择“创建一个空项目”，

所示。鼠标左键单击“创建一个空项目”后