

SIEMENS九江西门子一级总代理

产品名称	SIEMENS九江西门子一级总代理
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九江西门子一级总代理

SIEMENS浔之漫智控技术（上海）有限公司

本公司西门子自动化产品，，价格优势

西门子PLC,西门子触摸屏，西门子数控系统，西门子软启动，

西门子以太网西门子电机，西门子变频器，西门子直流调速器，

西门子电线电缆我公司大量现货供应，价格优势，*

在可编程控制器中重新装载块可以用新版本的块覆盖已存在于S7可编程逻辑控制器CPU中的装入存储器(RAM)或工作存储器中的块(重载它们)。覆盖已存在的版本。重载S7块的步骤与下载相同。将显示提示信息，询问是否希望覆盖已存在的块。不能删除存储在EPROM中的块，但是一旦重载将会声明无效。装入替换的块到RAM中。这在装入存储器或工作存储器中造成间隙。如果这些间隙zui后意味着没有新的块可以下载，则应该压缩存储器。注意如果电源先关闭然后再打开，并且RAM没有电池装备，或随后CPU的存储器复位，"旧"的块再次有效。在集成的EPROM上保存下载块对于带一个集成EPROM的CPU (例如CPU

312), 可将RAM中的块保存到集成EPROM中, 从而在断电或存储器复位后不会丢失数据。1.

使用菜单命令视图 >

在线, 显示含已打开项目在线视图的窗口, 或, 在工具栏中单击"可访问节点"按钮或选择菜单命令PLC > 显示可访问节点, 打开"可访问节点"窗口。2.

在项目的在线窗口中选择S7或M7程序, 或在"可访问节点"窗口中选择节点。3.

使用下列方法之一, 在CPU上选择要保存的"块"文件夹: §

如果正在使用项目管理, 那么在项目的在线窗口中 §

如果没有使用项目管理, 那么在"可访问节点"窗口中4. 选择菜单命令PLC > 将RAM保存到ROM。通过EPROM存储卡下载要求要访问专为S7可编程逻辑控制器而设计的编程设备中的EPROM存储卡, 需要合适的EPROM驱动程序。要访问为M7可编程控制系统设计的编程设备中的EPROM存储卡, 必须安装FLASH文件系统(仅适用于PG 720、PG 740和PG 760)。当安装STEP 7标准软件包时EPROM驱动程序和Flash文件系统作为选件提供。如果使用PC, 则需要外部编程器来保存到EPROM存储卡。也可以在以后安装驱动程序。为此, 通过开始 > Simatic > STEP 7 >

存储卡参数分配或通过控制面板(双击"存储卡参数分配"图标)调用相应的对话框

PLCS7-200 SMART是西门子针对中国的OEM市场研发的新一代PLC。作为S7-200CN的升级产品, 一方面继承了S7-200CN丰富的功能, 另一方面融入了新的亮点, 将覆盖并超越S7-200CN。从产品上市至今, S7-200 SMART在包装、纺织、机床、食品、橡塑等众多行业广泛应用, 在提升设备性能和降低设备成本上发挥着重要作用。萍乡市西门子PLC一级代理商

西门子S7-1500PLCSIMATIC S7-1500 – 大大提升生产力和生产效率 新型的 SIMATIC S7-1500 控制器除了包含多种创新技术之外, 还设定了新标准, 大程度提高生产效率。无论是小型设备还是对速度和准确性要求较高的复杂设备装置, 都一一适用。SIMATIC S7-1500

无缝集成到TIA博途中, 大大提高了工程组态的效率。

西门子S7-400PLC高超的通讯能力和强大的集成接口使SIMATIC S7-400成为极适合诸如对整个系统进行协调的较大任务过程控制器的理想选择。CPU的分级使得性能的可扩展成为可能。同时, 对外设I/O能力的扩展几乎是无限的。而且, 程序控制器信号模块可以在系统运行中(热插拔)进行插入和删除操作, 很容易进行系统扩展或模块更换

德国西门子S7-300 PLC S7-300是模块化小型PLC系统能满足中等性能要求的应用。各种单独的模块之间可进行广泛组合构成不同要求的系统。与S7-200 PLC比较，S7-300 PLC采用模块化结构，具备高速的指令运算速度；用浮点数运算比较有效地实现了更为复杂的算术运算；一个带标准用户接口的软件工具方便用户给所有模块进行参数赋值；方便的人机界面服务已经集成在S7-300操作系统内，人机对话的编程要求大大减少。SIMATIC人机界面从S7-300中取得数据，S7-300按用户的刷新速度传送这些数据。S7-300操作系统自动地处理数据的传送；CPU的智能化的诊断系统连续监控系统的功能是否正常、记录错误和特殊系统事件多级口令保护可以使用户高度、有效地保护其技术机密，防止未经允许的复制和修改；S7-300 PLC设有操作方式选择开关，操作方式选择开关像钥匙一样可以拔出，当钥匙拔出时，就不能改变操作方式，这样就可防止非法删除或改写用户程序。具备强大的通信功能，S7-300 PLC可通过编程软件Step 7的用户界面提供通信组态功能，这使得组态非常容易、简单。S7-300 PLC具有多种不同的通信接口，并通过多种通信处理器来连接AS-I总线接口和工业以太网总线系统；串行通信处理器用来连接点到点的通信系统；多点接口集成在CPU中，用于同时连接编程器、PC机、人机界面系统及其他SIMATIC S7/M7/C7等自动化控制系统。

一。概述

在自动化控制领域中，相同功能有不同实现方式，针对不同的设备对精度和响应速度的要求，选用合适的定位控制系统以实现的性价比。本文介绍的一种应用西门子S7-300 PLC的高速计数模块ET200S和70系列变频器通过PROFIBUS总线通讯的功能来实现的定位控制的实际应用。

二。控制思路

横移车是钢管生产线中*的辅机设备，它主要完成将前一工序生产的钢管搬运到下一工序，或有序地暂放在台架的每个工位上。随着对生产线自动化程度要求的日益提高，减轻操作人员的工作量和操作失误。要求对横移车实现全自动准确定位控制。

其控制核心就是利用装在横移车车轮上的编码器采集的位置信号，通过PLC的高速计数模块读取，CPU经过运算处理与设定位置作比较，控制变频器的多段速度，从而实现横移车的准确定位控制。因为考虑到控制成本和操作方便，采用PROFIBUS总线控制方式，减少了布线，控制方便，灵活。

三。系统的构成和特点

1. PLC作为控制的核心，主要用来接收编码器的反馈信号，与设定的位置信号作比较，通过通讯功能来控制变频器的输出频率减小，提前减速，到位前低速运转，到位时准确停止。为了实现精确定位还设有零位置传感器，到零位时将计数器的计数值清零，消除累积误差，保证定位的准确，使横移车能平稳地放下和举起钢管。

由于放置主站CPU和变频器的控制柜与横移车比较远，在横移车上放置了远程I/O模块和高速计数器模块ET200S，通过 PROFIBUS总线相连，将现场的传感器，编码器信号直接连接在远程I/O和计数模块上，减少了现场的走线和故障的发生，维护方便。通讯速率可过 1.5M，整个系统的系统框图如1。

由于使用通讯功能，可以省去用于控制变频器的几个输出点，PLC的输出点也减少了。

2.高速计数器模块ET200S的应用

控制系统中所选的编码器分辨率为2048P/R，轮径 250，齿轮比3，可计算出脉冲精度： $250 \times 3.14 / 2048 \times 3 = 0.127\text{mm/脉}$ 。能*横移车的精确定位精度。

精确定位过程如下：

首先设定好横移车运行的一个方向为正方向，当横移车向设定的位置运行时，高速计数器自动进行加/减速计数，在距离设定位置300—400mm时，控制变频器的输出频率，以低速运行，在到达设定的位置时，停止变频器的输出，同时实施机械抱闸，完成了精确定位。

读取高数计数模块的程序段如下：

```
L PID 272 //模块开始地址，将计数器模块状态值存放到MD20~MD27
```

```
T MD 20 //当前计数值
```

L PID 276

T MD 24

L 123 //装载比较值

T MD 30

SET

= M 34.0 //打开软件门

A M 10.0 //使能传送比较值功能

= M35.2

L MD 30

T PQD 272

L MD 34

T PQD 276

3. PLC和变频器通讯

在CPU进行硬件配置时，对挂在总线PROFIBUS 站点都分配了物理地址，PLC与变频器进行通讯也有相应的物理地址，CPU内部有通讯功能块SFC14，SFC15，使用内部的寄存器DB块存放数据，当PLC对变频器进行数据的写入和读出时，就需知道PLC和变频器定义的相关功能的地址，然后依据这些地址进行数据的写入和读出，才能实现对变频器的控制。

此控制系统变频器需设定的参数介绍如下：

P60=1 , P53=6 , P554=3100 , P571=3101

P572=3102 , P443=3002 , P566=3107

P734.1=32, , P734.2=148

其它的参数可以按出厂默认值即可

SIEMENS九江西门子一级总代理