

# 呼和浩特西门子PLC模块触摸屏供应商

产品名称	呼和浩特西门子PLC模块触摸屏供应商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司总部
价格	5200.00/件
规格参数	品牌:西门子 货期:现货 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	15021292620 15021292620

## 产品详情

### 呼和浩特西门子PLC模块触摸屏供应商

**删除梯形图符号** 将光标移到一个梯形图符号或指令号上，选择功能键栏上Del按钮或单击鼠标右键选择Delete即可。删除后，光标处的位置变为空白，可以填入其他指令。

**修改梯形图符号** 把光标移到需要修改的梯形图符号上重新输入指令即可。

**插入梯形图符号** 当需要在一个梯形图符号之前插入另一个梯形图符号时，将光标移到此梯形图符号上，输入插入的梯形图符号，然后按【Ins】按钮即可;如果需要在在一个梯形图符号之后插入另一个梯形图符号，将光标移到此梯形图符号上，输入插入的梯形图符号然后按Shift Ins按钮即可。

**插入空行** 选择"Edit/Insert a Rung"，或单击鼠标右键后选择"Insert a Rung"或按工具栏上按钮即可。

**删除空行** 选择"Edit/Delete a Rung"或单击鼠标右键选择"Delete Rung"即可。

从事自动化科技、机电领域内的技术开发、技术转让、技术咨询、技术服务、工业自动化设备安装、工业自动化控制设备、

电气设备、机电设备、电子产品、五金产品、金属材料、仪器仪表、橡塑制品销售、商务信息咨询、软件开发、建筑装修装饰建设工程施工、

建筑安装工程（除特种设备），机械设备租赁（不得从事金融租赁），物业管理。工业自动化设备加工、销售。

模拟量模块

6ES72883AE040AA0

S7-200 SMART，EM

AE04，模拟量输入模块，4输入

	6ES72883AE080AA0	S7-200 SMART, EM AE08, 模拟量输入模块, 8 输入
	6ES72883AQ020AA0	S7-200 SMART, EM AQ02, 模拟量输出模块, 2 输出
	6ES72883AQ040AA0	S7-200 SMART, EM AQ04, 模拟量输出模块, 4 输出
	6ES72883AM030AA0	S7-200 SMART, EM AM03, 模拟量输入/输出模块, 2 输入/ 1 输出
	6ES72883AM060AA0	S7-200 SMART, EM AM06, 模拟量输入/输出模块, 4 输入/ 2 输出
	6ES72883AR020AA0	S7-200 SMART, EM AR02, 热电阻输入模块, 2 通道
	6ES75162GN000AB0	S7-200 SMART, EM AR04, 热电阻输入模块, 4 通道
	6ES72883AT040AA0	S7-200 SMART, EM AT04, 热电偶输入模块, 4 通道
通信模块	6ES72887DP010AA0	S7-200 SMART, EM DP01, Profibus- DP从站扩展模块
IO扩展电缆	6ES72886EC010AA0	S7-200 SMART I/O扩展电缆, 长度1米

**画/删除线** 首先按鼠标左键把光标置于要画线的起始位置, 然后选择“Edit/Enter Line”, 再按鼠标左键把光标移到要画线的终止位置即可画线, 此命令既可以画竖线, 也可以画横线;删除线时, 选择"Edit/Delete Line"命令, 其操作方法与画线相似;还可以利用功能键栏的“—”按钮画横线或删除横线, 可以利用功能键栏的“|”按钮画竖线或删除竖线。

**输入接续符** 把光标置于要输入的起始位置(某行的右端点), 选择“Edit/Enter the Continuing Pair”或按工具栏上按钮, 打开如图4-18所示的接续号输入框, 输入接续号, 按"OK"按钮后, 再按鼠标把光标移到某行的左端点即可输入接续号。

图4-18 接续号输入框

**块编辑** 把光标置于所定义块的上一行, 然后按住鼠标左键拖动鼠标到定义块的下面的一行, 松开鼠标左键, 此时被选的块将以彩色高亮显示。被选中的块可以进行拷贝、移动和删除操作。

#### 编辑继电器状态

a.选择“Edit/Toggle a/b Contacts”, 打开如图 4-19所示的“继电器状态取反”对话框, 在“Device Type”处选择继电器, “No”处输入继电器范围后, 按“Execute”按钮即可将所选范围的继电器的状态取反。适用范围为X、Y、R、C、T、L、P继电器。

b.选择"Edit/Change Device", 打开如图4-20所示的"修改继电器"对话框, 在“Source”处选择源继电器及输入其范围, “Destination”处选择目标继电器及其范围后, 按"Execute"按钮即可将源继电器改为目标继电器。源继电器和目标继电器可以是同一型的, 也可以不是。适用范围为X、Y、R、C、T、L、P继电器。

c.选择"Edit/Shift X and Y by Word"，打开如图4-21所示的“修改寄存器”对话框，在"Area to Shift"处输入要修改的寄存器范围(必须是整个字)，"No.After Shift"处输入修改后的寄存器范围(必须是整个字)后，按“Execute”按钮即可整个字地修改寄存器。适用范围为WX、WY、X、Y寄存器。

编程方式转换 选择“View/Boolean Ladder(BLD)"将程序转换为布尔梯形图方式，选择"Boolean Non-ladder(BNL)"将程序转换为布尔非梯形图方式。以下即是由图4-13程序转换的布尔非梯形图程序。

注意编程方式转换时，功能键栏也将随之变化。

清除程序 选择"Edit/Clear Program"，即可清除程序。但注意在离线状态下，只清除屏幕上显示的程序;而在在线状态下既清除屏幕上显示的程序，同时也清除PLC中存储的程序。

转换程序 转换程序是指把编辑的程序转换为PLC能够处理的机器码。无论使用何种编程方式，编辑完成的程序均需要转换程序，而且在每次修改程序后，都要进行转换程序，否则一旦退出编辑状态，没有转换的程序将会丢失。转换程序每次多可转换33行。其菜单命令为"Edit/Convert Program"，或者单击常用工具栏的

在在线状态下，转换程序时程序会直接传送到PLC。如果不想重写PLC中的程序，可以在离线状态使用。

## 程序检查

a.全部程序检查 选择"Debug/Totally Check Program"，打开如图4-22所示的"全部程序检查"对话框，按"Execute"按钮后，将检查屏幕上和PLC(在线状态下)的程序内容是否有语法错误，并将错误信息显示在中间区域，选择"Jump"或"Jump&Close"按钮，可使光标跳到指定的错误位置。

b.程序比较 选择“Debug/Verify Program”，打开如图4-23所示的“当前程序与PLC程序比较"对话框，按"Execute"按钮后，将比较PLC中的程序与屏幕上程序的差别。如果要了解比较的详细情况，按"Detail"即可

。

图4-22 “全部程序检查”对话框 图4-23 “当前程序与PLC程序比较”对话框

在线方式与离线方式选择 选择在线方式的菜单命令为"Online/Online Edit Mode"，还可单击常用工具栏的地域按钮，或单击功能键栏的按钮;选择离线方式的菜单命令为"Online/Offline Edit Mode"。还可单击常用工具栏的冠按钮，或单击功能键栏的按钮。

呼和浩特西门子PLC模块触摸屏供应商  
呼和浩特西门子PLC模块触摸屏供应商