

## SIEMENS西门子温州授权代理商

产品名称	SIEMENS西门子温州授权代理商
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

SIEMENS西门子温州授权代理商

西门子plc维修保养：

一、保养规程、设备定期测试、调整规定(1)每半年或季度检查PLC柜中接线端子的连接情况，若发现松动的地方及时重新坚固连接；

(2)对柜中给主机供电的电源每月重新测量工作电压；

二、设备定期清扫的规定(1)每六个月或季度对PLC进行清扫，切断给PLC供电的电源把电源机架、CPU主板及输入/输出板依次拆下，进行吹扫、清扫后再依次原位安装好，将全部连接恢复后送电并启动PLC主机。认真清扫PLC箱内卫生；

(2)每三个月更换电源机架下方过滤网；

三、检修前准备、检修规程(1)检修前准备好工具；

(2)为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须用保护装置及认真作防静电准备工作；

(3)检修前与调度和操作工联系好，需挂检修牌处挂好检修牌;

四、设备拆装顺序及方法(1)停机检修，必须两个人以上监护操作;

(2)把CPU前面板上的方式选择开关从“运行”转到“停”位置;

(3)关闭PLC供电的总电源，然后关闭其它给模板供电的电源;

(4)把与电源架相连的电源线记清线号及连接位置后拆下，然后拆下电源机架与机柜相连的螺丝，电源机架就可拆下;

(5)CPU主板及I/O板可在旋转模板下方的螺丝后拆下;

(6)安装时以相反顺序进行;

S7-300FSIMATIC S7-400 (仅通过 CP 443-5) 用于点到点通信和总线连接的通信模块 三  
调试要点及注意事项概述 紧凑型PLC特点 为了保证程序及重要参数的安全，一般小型PLC  
设有外接EEPROM卡盒接口，通过该接口可以将卡盒的内容写入PLC，也可将PLC内的程  
序及重要参数传到外接EEPROM卡盒内作为备份。程序存储卡EEPROM有6ES 调用西门子  
plc的子例行程序 (CALL) 指令将控制转换给子例行程序 (SBR\_n)。您可以使用带参数  
或不带参数的“调用子例行程序”指令。在子例行程序完成执行后，控制返回至“调用子  
例行程序”之后的指令。每个子例行程序调用的输入/输出参数限制为16。如果您尝试下  
载的西门子plc程序超过此一限制，会返回一则错误讯息。

如果您为子例行程序一个符号名，例如

USR\_NAME，该符号名会出现在指令树的“子例行程序”文件夹中。 1.

参数值给局部内存的顺序由CALL，参数从L.0开始。 2.一至八个连续位参数值被给从Lx.0  
开始持续至Lx.7的单字节。 3.字节、字和双字数值被给局部内存，位于字节边界 (LBx、L  
Wx或LDx) 位置。在带参数的“调用子例行程序”指令中，表中定义的变量\*匹配。参数  
顺序必须以输入参数开始，其次是输入/输出参数，然后是输出参数。

为带安数=0调用设置ENO的错误条件：0008 超出子例行程序嵌套。注释：位于指令树中的子例行程序名称的工具提示显示每个参数的名称。通常，泄放调节器的设定值高于变频调节器的设定值，一般情况下，变频器“全权负责”系统的调节，而泄放阀处于关闭的“休闲”状态。当用户突然大减量，造成出口压骤然升高，变频的调节速度不足以使出口压迅速降下来时（即出口压超过14KPa），泄放回路立即参与调节。泄放回路比例带、积分时间都设得很小，因而，动作很快，与变频“双管齐下”，可使压力迅速降下来，保证了用户气源压力稳定，避免了以前类似情况下增压机进入喘振的可能，保障了设备安全。使用编程器/PC、SIMATIC HMI 系统和 SIMATIC S7-300/400 的 S7 通信的每个 CPU 有多个通信接口。IEC 61131-2通过质量信息，直接在用户程序中进行简单快速的诊断：各种工业控制部件实现协调，可限度地降低功耗，从而在实现节能的系统与应用方面提供被动和主动支持。

西门子6GK7443-1EX20-0XE0

以太网在工业现场中的使用越来越广泛，西门子PLC提供两种以太网的解决方案：一种是利用集成了PN接口的CPU直接进行以太网通信，另一种则是利用专门的以太网模块（CP343-1）来进行以太网通信。这篇文章，我们讨论下以太网模块CP343-1，并解答很多人的一个疑问：CP343-1和CP343-1 Lean有什么区别？

CP343-1模块是西门子S7-300系列PLC的以太网通信模块（S7-400系列对应的是CP443-1），其家族成员还包括：CP343-1 Lean和CP343-1 Advanced。Lean是CP343-1的精简版，然它支持连接数相对较少，但价格上的优势（几乎是CP343-1价格的一半）使其在连接数使用不多的场合有广泛的应用。Advanced版本是CP343-1的版，它提供全面的以太网解决方案，当然价格上也贵很多。下图是CP343-1家族成员的外观图：

CP343-1通过背板总线连接器与CPU相连接，前端有LED指示灯，其含义如下：

SF : System Faults , 点亮为红色 , 表示系统存在故障 ;

BF : Bus Faults , 点亮为红色 , 表示以太网接口总线存在故障 ;

DC5V : 点亮为绿色 , 表示背板5V电源供电正常 ;

RX/TX : 接收/发送指示灯 , 点亮时表示有数据正在接收/发送 ;

RUN : 点亮为绿色 , 表示模块处于运行模式 ;

STOP : 点亮为红色 , 表示模块处于停止模式 ;

X1/P1 : 端口1 ( Port1 ) 的链接及网络状态 , 绿色表示连接正常 , 黄色表示正在发送/接收数据 ;

X1/P2 : 端口2 ( Port2 ) 的链接及网络状态 , 绿色表示连接正常 , 黄色表示正在发送/接收数据 ;

MAINT : 点亮时表示模块需要维护 ( Maintenance ) ;

有的初学者在理论上花了很多功夫,结果半年下来还是没有把plc搞懂,其实他们只是缺少了一些PLC的实践经验,只要再进行一些实际的梯形图编写、程序下载、调试等操作识,很快就可以掌握PLC这项技术了。开始阶段可以先学习一种品牌的PLC,因为所有的PLC原理都是差不多的它的只要翻阅一下手册也就能上手使用了。初学时可以编一些简单的梯形图,如触点的与、或、输出等,在PLC成功了就会增加你学习的兴趣、和信心。然后再把PLC的主要功能逐个运用一次,比如高速计数器,你可以用PLC接到高速计数器的输入端,下载编好的梯形图,打开变量观察窗口,运行程序,观察计数的值是否正确。经过以上知道PLC到底能做哪些事情了,在实际的工控应用中就能做到胸有成竹了。

1. 学习PLC的理由 PLC控制是当今,目前自动化机台控制大多采用PLC控制,只要是从事自动化的人员,就必须会会使用PLC,否则入不了自动化行业淘汰。为此不得不学习PLC。

2. 学习PLC的方法 a. 有条件的好去买台PLC用来实践; b. PLC技术是一门实践性很强的技术,如果你想学好,那么你就必须去实践它。编程就像是一位习武之人,如果只是整天坐在家中看拳谱,不出门实战,再厉害的武林密集,再长的时间他的功力也不会提高。学习PLC也是同样的道理,光看书是没有用的,一本PLC书以后您还是不会用,学过编程(不管什么语言)的都知道。 c. 在学习PLC书本知识的过程中,肯定会对许多指令没有一一解决的话,那么这将是您学习PLC的大障碍。因此进行实际应用,逐一攻破,这样,你的PLC知识不但在学习的过程中你掌握了实际使用。 d. 在学习PLC有了一定的基础之后,可以自己独立编写一段自己设计的程序去运行。再经过不断的修改,调试,后运行成功,这样你的兴趣会大增,达到满意的效果