

南通市西门子S7-200西门子代理商

产品名称	南通市西门子S7-200西门子代理商
公司名称	上海署晓自动化科技有限公司
价格	222.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号
联系电话	15825707805 15825707805

产品详情

上海署晓自动化科技有限公司

专销售西门子各系列产品；西门子PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60 V80伺服数控备件：原装进口电机，电线，电缆。

西门子全新原装现货PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60 V80伺服数控备件：原装进口电机（1LA7、1LG4、1LA9、1LE1），国产电机（1LG0，1LE0）大型电机（1LA8，1LA4，1PQ8）伺服电机（1PH，1PM，1FT，1FK，1FS）西门子保内全新原装产品‘质保一年。一年内因产品质量问题免费更换新产品；不收取任何费。

实体公司，诚信经营，价格优势，品质保证，库存量大，现货供应！！

采购西门子产品就选；上海署晓自动化科技有限公司

我们承诺七天内无理由退换！

西门子代理商，西门子一级代理商，上海西门子代理商，中国西门子总代理，西门子PLC代理商，西门子变频器代理商，西门子触摸屏代理商

6ES7214-1BD23-0XB8质保一年

现场西门子的Micromaster 430变频器故障报警，设备无法启动，故障代码为F0001，查完说明书后发现F0001为过流故障。背上工具包赶快赶到现场，到现场后发现变频器报警信号不止一个，是F0001和A0503在变频器面板上交替出现，而A0503表示的欠压限幅故障，人机界面上显示的是风机故障，点击复位没有反应。随后尝试断电复位，把风机主电路空气开关断电，plc控制电路断电，重新启动后故障仍然没有解除。考虑到过流报警有可能是接地故障，把电机接线端子打开，用摇表测量各个端子对地的阻值，对地均良好，没有发现异常。但是发现电机没有接地线，由于电机与控制柜之间的距离太长，短时间内无法安

装电机至变频器之间的导线，暂时没有布线。到控制柜仔细观察后发现控制柜内灰尘较多，使用压缩空气清扫灰尘，除尘后再次启动，故障仍然没有解除。较后为了排查是电机的故障还是变频器的故障，拆除了变频器的出线，启动后发现故障解除，重新连接变频器出线后，变频器面板不再报警，人机界面的报警也已经解除。

我们在分析这次故障的原因的时候，百思不得其解，为什么将所有的电源都断电变频器还是不能复位，而较后拆除了变频器至电机的导线又重新安装，变频器就神奇的复位了。为了解决这个困惑看，我打了西门子技术服务的热线，工程师给了我满意的答案：1.变频器工作的环境中太多的灰尘，灰尘集聚产生了静电，变频器受到了静电的干扰导致无法正常复位；2.变频器与电机之间缺少地线，接地故障导致变频器无法正常使用。建议我们清扫控制柜，并且增加变频器与电机之间的接地线

用到许多bool变量，是放在V里还是M里呢？

答：V和M基本上功能一样，但是V的内存区域大，所以一般用V存放模拟量数值和运算中间量，而M区域一般用数字量的中间继电用。V区的数据具有断电保护功能，M区的数据断电保护范围需要设置过V区比较大，而且掉电可以保存，其他功能和m差不多

1、V和M没有变质的区别，地位几乎可以互换；

2、V多而M少。M少可以使指令码短，存贮和执行效率提高。

3、M有规定的一些使用，比如MB0-MB13如设为保持的话，在断电时是直接写eeprom的，属*型保持，除此之外的保持是临时的由超级电容或电池保持的。

4、V容量大，使用V比使用M指令代码要长，当然时间上也费一些。同样的V区，我发现也有分区的情况，V0-V511是一块，相应的指令代码就比V512以上的要短，但是执行时间上是否有区别，没有考证。所以经常使用的V变量，应放在V511之前，可以缩短指令代码的长度。

5、V和M由于符号上的区别，习惯上把它们的用途作一些分类，比如M主要用来作位变量，这样程序的可读性就更大

1. SIEMENS 810M固定循环返回平面不正确的故障维修故障现象：某配套SIEMENS 810M的立式加工中心，自动运行L81、L84等固定循环指令时，发现Z轴的返回平面不能通过参数R10定义，每次执行时只能返回到参考平面R2。维修分析和解决方案：由于机床其他动作全部正常，因此可以确认故障是由于系统软件选择不当引起的。在SIEMENS 810M中，固定循环具有UMS02与UMS03两种基本的循环格式，当选用了UMS02格式时，只有L82、L83、L85等少数固定循环可以返回到R10平面，其余大部分固定循环只能返回到R2平面。这两种格式的选择通过机床设定参数SD5000 bit0进行选择，当SD5000

bit0=0时，选择的是UMS02格式；当SD5000

bit0=1时，选择的是UMS03格式。在本机床上，通过设定SD5000 bit0=1即可以使全部固定循环均返回到R10

参数的位置。2. 810M攻螺纹时Z轴位置出错的故障维修故障现象：某配套SIEMENS 810M的立式加工中心，自动运行L84固定循环指令时，发现Z轴到达R3的位置后，Z轴不停止进给，继续往下运动。维修分析和解决方案：由于机床其他动作全部正常，因此可以确认故障是由于系统软件选择不当引起的。在SIEMENS 810M中，攻螺纹循环具有刚性攻螺纹与柔性攻螺纹两种基本的格式，当选择了刚性攻螺纹格式时，Z轴与主轴实现同步进给，因此只有在主轴停止后，Z轴才停止进给。这种情况下，循环指令中的R3只是了主轴开始停止正转的位置，由于主轴制动需要一定的时间，因此造成了Z轴到达R3位置后，继续往下进给的现象。解决此问题的方法是改变攻螺纹循环的基本格式，它可以通过修改机床参数MD5013

bit0进行，当设定MD5013 bit0=1后即可以选择柔性攻螺纹格式，使Z轴进给在R3的位置停止进给。3. 库

互锁M03不能执行的故障维修故障现象：某配套SIEMENS 810M的立式加工中心，在自动运行如下指令时：T**M06；S**M03；G00Z-100；有时出现主轴不转，而Z轴向下运动的情况。维修分析和解决方案：本机床采用的是无机械手换方式，换动作通过气动控制库的前后、上下实现的。由于故障偶然出现，分析故障原因，它应与机床的换与主轴间的互锁有关。仔细检查机床的PLC程序设计，发现该机床的换动作与主轴间存在互锁，即：只有当库在后位时，主轴才能旋转；一旦库离开后位，主轴**立即停止。现场观察库的动作过程，发现该库运动存在明显的冲击，在库到达后位时，存在振动现象。通过系统诊断功能，可以明显发现库的“后位”信号有多次通断的情况。而程序中的“换完成”信号(M06执行完成)为库的“后位到达”信号，因此，当库后退时在*次发出到位信号后，系统就认为换已经完成，并开始执行S**M03指令。但M03执行过程中(或执行完成后)，由于振动，库后位信号再次消失，引起了主轴的互锁，从而出现了主轴停止转动而Z轴继续向下的现象。解决问题的方法是通过调节气动回路，使得库振动，并适当减少无触点开关的距离，避免出现后位信号的多次通断现象。在以上调节不能解决时，可以通过增加PLC程序中的延时或加工程序中的延时解决。

4．库互锁2轴位置出错的故障维修故障现象：某配套SEMENS 810M的立式加工中心，在自动运行如下指令时：T**M06；G00Z-100；有时出现Z轴向下不到位现象，而且误差不定。维修分析和解决方案：机床同上，现场试验当单段执行程序或程序中取消换指令后，Z轴定位正确。分析故障原因与上例相似，它与机床的换动作和Z轴间的互锁有关。现场观察库的动作过程，同样发现该机床库运动存在明显的冲击，在库到达后位时，存在振动现象，引起了Z轴的互锁，从而出现了Z轴不到位的现象。解决问题的方法与上例相同，可以通过增加PLC程序中的延时或加工程序中的延时解决。

5．@400~@40b指令无法执行的故障维修故障现象：某配套SIEMENS 810M的立式加工中心,在运行CL800语言的@400-@40b指令时，发现以上指令无法执行。分析与处理过程：SIEMENS 810M系统的@400-@40b指令为CL800语言的特殊指令，该指令通常用于机床制造厂家，以实现特殊控制动作。在SIEMENS 810M系统中，以上执行指令为系统的选择功能，它需要通过的参数予以生效。该参数为NC-MD5012 bit2，当NC-MD5012 bit2=0时，功能允许。在本机床上，通过设定以上参数后，@400-@40b指令即可以正常执行。

6．软件版本升级引起“选”错误的故障维修故障现象：某配套SIEMENS 810M的立式加工中心，在采用的系统由软件版本1232改为1233后，在执行同样的PLC程序时，发现机床选择的错误。维修分析和解决方案：检查SIEMENS原文说明书发现，810M系统由软件版本1232改为1233后，其中的部分参数定义均发生了变化，如：机床输入分辨率、位置控制分辨率等。同样，由于机床的号是数控系统的T代码进行选择的，当T代码的格式错误时，将引起执行的错误。因为PLC程序设计时使用的T代码为BCD码，系统的T代码输出应与此对应。在810M中对于不同的版本，T代码BCD输出格式的选择参数如下：版本1223、1232：PLC-MD2001bit6=1；版本1233：PLC-MD2001bit4=1；更改以上参数后，机床恢复正常。

7．软件版本升级引起软件限位无效的故障维修故障现象：某配套SIEMENS 810M的立式加工中心，在采用的系统由软件版本1223改为1232后，在设定同样的参数后，发现机床软件限位无效。维修分析和解决方案：原因同上，问题是由于系统软件版本更引起的。在810M中对于不同的版本，加工区域限制设定