

# 西门子模块6SL3100-1AE31-0AB1

产品名称	西门子模块6SL3100-1AE31-0AB1
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	
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

西门子模块6SL3100-1AE31-0AB1

如果程序中某些定时器或计数器的设定值过大，为了缩短调试时间，可以在调试时将它们减小，模拟调试结束后再写入它们的实际设定值。在设计和模拟调试程序的同时，可以设计、制作控制台或控制柜，PLC之外的其他硬件的安装、接线工作也可以同时进行。可见EPROM上的程序也出现了错误，擦除后重新写入问题解决。

2、PLC硬件故障实例 某石化装置西门子PLC（S7-300，CPU315-2DP）在使用时，突然停止运行故障检查、分析：检查报警灯、程序、供电电源，在检查报警时，发现CPU上BAT灯亮起。

某日晚，压缩机PLC与主控PLC通讯突然中断，主控DCS上显示压缩机PLC与主控PLC通讯中断报警，压缩机控制室里的电机信号在主控合成DCS上均显示红色（停止状态），压缩机控制室里的一些流量、压力、温度等信号，在主控合成DCS上均显示高低报警。

一、 触摸屏的认知触摸屏(touch screen)又称为"触控屏"、"触控面板"，是一种可接收触头等输入讯号的感应式液晶显示装置，当接触了屏幕上的图形按钮时，屏幕上的触觉反馈系统可根据预先编程的程式驱动各种连结装置，可用以取代机械式的按钮面板，并借由液晶显示画面制造出生动的影音效果。

西门子6GK7343-1EX21-0XE0怎么拆

西门子数控系统的机床数据保护方法 机床数据是将一台数控系统适配于具体的机床所需设置的各方面有关数据。机床数据在数控机床出厂时就已设定，并在安装调试时，根据工作现场的具体情况会有所调整。调整后，如何保护好机床数据就成为一个很重要的问题。在维修现场，经常出现以下情况：由于对机床数据及其作用认识不够，随意修改数据，使机床不能发挥其应有的性能或出现故障；有些用户对机床数据的保护方法不清楚，导致机床数据丢失，导致机床故障。如一台VTC-20B三坐标加工中心，刀库零位参数丢失，刀库转位位置不准，自动加工过程中发生撞刀事故。由于不同的数控系统其数据保护方法不一样，本文以SINUMERIK802D数控系统为例，分析其机床数据的功用及保护的方法。机床数据的保护如下所述：机床数据的保护与机床数据的存储器和存储位置、数控系统的启动方式与方法、机床数据的备份方法有关。

1、上传的方法：首先要设置plc与PG的通讯方式、在SET PG/PC里面设置好。、在STEP7中，建立一个新的项目（为空）、点击PLC Upload to PG、在出现对话框中，选择机架号 为0 设定 插槽号 2（一般设定）、选择通讯的地址,一般也为2。即可。、将到PG”是将整个站硬件组态和软件程序全部上载。

2、下面几种方法可以实现程序的上载：在SIMATIC管理器中，选择upload Station to P

G（上载到PG/PC）或单击工具栏上上载快

捷按钮，将一个PLC站中的程序上载到编程器（电脑

）中，上载的程序包括PLC站的硬件组态和用户程序；在SIMATIC管理器中，执行菜单命名View（查看）-- O

开项目的在线窗口，将当前窗口中的程序块（Blocks）复制到你的编程器或电脑中，不包括硬件组态；在硬件组

态的上载按钮或执行PLC/Upload上载PLC站，只包含硬件组态信息，但不包括用户程序。但S7-300/400系列PLC

需要重新定义，必须重新定义，如分配模块的订货号和参数等，仅作为以后应急下载使用。对于S7-300系列P

括扩展机架，但不能上载分布式I/O(PROFIBUS 从站)