

# 厦门西门子CPU模块总代理商

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 厦门西门子CPU模块总代理商  |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商   |
| 价格   | 99.00/件   |
| 规格参数 | 西门子PLC代理商:西门子触摸屏代理商<br>西门子授权一级代理商:西门子CPU代理商<br>西门子模块:西门子PLC模块代理 |
| 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 | 15618722057 15618722057   |

## 产品详情

厦门西门子CPU模块总代理商

功能

定位功能

启动：通过“点动按钮”快速进给或慢速爬行轴移动到位。

递增方式：轴移动到目标位置。数字值存储到FM 351表格中。

相对递增方式：轴按照设定路径移动。

搜索参考点方式：使用增量编码器时，用PLC实现同步控制。

特殊功能

零点偏移

设置参考点

删除剩余行程

## 运行模式

实现定位任务的准备步骤：

协调机械系统和电子电路：通过输入机械数据可轻松实现。

通过S7 CPU或组态软件设定目标位置和运行速度

从CPU向FM 351传送接口数据（启动，停止）

FM 351处理实际定位任务：

将控制快速横动、慢移速度、顺时针或逆时针的4个数字量输出分配到各个通道。

根据离目标的距离来规定慢移速度或快速横动/慢移速度

在到达关断点后，模块监视目标的逼近。到达目标区后，给CPU发一个信号。

## S7 Fault Tolerant connection/S7容错连接介绍

S7-connection fault-tolerant即S7容错连接，它是西门子公司S7连接的一种，顾名思义，这种连接通过采用冗余的通讯组件，在通讯的双方之间建立两个以上连接，在部分网络组件的故障时，通过切换到备用连接来能够保证通讯的正常。

S7容错连接是S7-400H（High available高可用性）系列CPU才能支持的冗余通讯方式。可以实现基于2/4个子链接的冗余通讯。在一个子链路中断时，其伙伴链路能够保证整体通讯不被中断。目前支持S7容错连接的网络主要为工业以太网，可以在H CPU之间、H CPU与上位机PC之间实现通讯冗余。

根据通讯伙伴的不同，需要为网络设备激活MAC地址或者IP地址：

|                 |                 |            |           |               |
|-----------------|-----------------|------------|-----------|---------------|
|                 | S7-400H+CP443-1 | S7-400H PN | PC+CP1623 | PC+IE General |
| S7-400H+CP443-1 | Mac/IP          | IP         | MAC/IP    | IP            |
| S7-400H PN      | IP              | IP         |           |               |

## S7-400H配置：

1.PN

2.CP443-1

注意：

1.CPU PNCP443-14CP443-1

2.IP S7CPU V4.5CP443-1 EX30

## 上位机PC配置：

1.CP1613CP1623+HARDNET IE S7 REDCONNECT

2.+SOFINET IE S7 REDCONNECT VM PCS 7 V8.1/WINCC V7.2

1.PCS 7 OSWINCCSIMATIC NET OPC

2.PC

3.CP1623

4.S7

PCS 7中使用容错S7连接实现 OS和HCPU通讯

## S7容错连接的组态与下载

S7容错连接的组态在Netpro中完成。选择通讯伙伴一方（例如S7-400H），双击创建连接即可。

图解法编程便于调试程序和维修程序。有时对一个复杂的程序，直接用语句表和用梯形图编程可能觉得难以下手，则可以先画出逻辑流程图，再为逻辑流程图的各个部分用语句表和梯形图编制 PLC 应用程序。

(3) 时序流程图法：时序流程图法使首先画出控制系统的时序图（即到某一个时间应该进行哪项控制的控制时序图），再根据时序关系画出对应的控制任务的程序框图，后把程序框图写成 PLC 程序。时序流程图法很适合于以时间为基准的控制系统的编程方法。

(4) 步进顺控法：步进顺控法是在顺控指令的配合下设计复杂的控制程序。一般比较复杂的程序，都可以分成若干个功能比较简单的程序段，一个程序段可以看成整个控制过程中的一步。从整个角度去看，一个复杂系统的控制过程是由这样若干个步组成的。系统控制的任任务实际上可以认为在不同时刻或者在不同进程中去完成对各个步的控制。为此，不少 PLC 生产厂家在自己的 PLC 中增加了步进顺控指令。在画完各个步进的状态流程图之后，可以利用步进顺控指令方便地编写控制程序。