

百色西门子PLC模块代理商

产品名称	百色西门子PLC模块代理商
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC模块代理
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 是否授权:是 质量承诺:全新原装,假一罚十,质保一年
公司地址	上海市松江区广富林路大业领地4855弄88号3楼
联系电话	13122302151 13122302151

产品详情

浔之漫智控技术(上海)有限公司是中国西门子的合作伙伴,授权代理商。

公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修,是全国的自动化设备公司之一。公司坐落于中国一线城市上海市,我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。以下是我司主要代理西门子产品,欢迎您来电来函咨询,我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务!

SIEMENS 可编程控制器

- 1、SIMATIC S7 系列 PLC : S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400、ET-200、S7-200SMART等
- 2、逻辑控制模块 LOGO ! 230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL 等
- 3、SITOP 直流电源 24V DC 1.3A、2.5A、3A、5A、10A、20A、40A 可并联.
- 4、HMI 触摸屏 TD200 TD400C K-TP OP177 TP177,MP277 MP377,
- 5、西门子软件、交换机、电缆等。

SIEMENS 低压

- 1、5SY、5SL、5SN系列小型断路器
- 2、3VA、3VM、3VT8系列塑壳断路器
- 3、3WL、3WT系列框架断路器
- 4、西门子软启动、接触器、继电器等。

SIEMENS 交、直流传动装置

- 1、交流变频器 MICROMASTER 系列：MM420、MM430、MM440、G110、G120.
- 2、全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70、6SE70 系列

SIEMENS 数控 伺服

SINUMERIK:801、802S、802D、802D
SL、810D、840D、611U、S120系统及伺服电机，力矩电机，直线电机，电缆，伺服驱动等备件销售。

德国西门子授权总经销商 西门子授权PLC模块总代理, 西门子中国地区总代理, 西门子PLC编程一级代理

得之漫智控技术（上海）有限公司从事智能科技、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 西门子全系 商城覆盖工业自动化系统、驱动技术、低压控制与配电等各大产品线；从选型到采购，从采买到学习，从硬件到软件，从售前到售后，从维修到备件，为汽车、化工、电子、食品饮料、机械制造、冶金、石油与天然气、盘柜、物流与机场、水务、制药等各行业用户提供一站式的工业品采买服务。

西门子授权PLC模块总代理, 西门子中国地区总代理, 西门子PLC编程一级代理

我们在使用西门子810D/840D数控系统设备中，难免会出现一些西门子PLC故障情况，现根据本公司针对西门子PLC维修中出现的问题加以总结

- 1、S7300关于背景DB块DI同DB块一样

OPN DB10 //打开DB10

L DBW35 //装载DBW35

T MW22 //传送到MW22

OPN DI20 //打开DB20

L DIB12 //装载DIB12

T DBB37 //传送到DB10.DBB37，即DB20.DBB12-->DB10.DBB37

- 2、840D变频主轴用静态的M03，M04信号怎么不行?应如何用?若通道中定义了主轴，从DB21-30.DBD70(对应个运行的M代码)或DB31-61.DBW86进行的译码。若未定义主轴，直接从DB21-30.DBB194读出即可。至于S值，可以从系统的DB21-30.DBD100中读出，然后进行数值转换输出到模拟输出板就行。

- 3、车床X轴刹车电机问题

A: 西门子带报闸的电机，报闸线圈为直流24V，一般在PLC编制时，利用位置环生效信号控制刹车，当出现急停时伺服使能关断，位置环失效而启动报闸。反之，使能加上后，位置环生效，报闸线圈带电(释放报闸)。

4、刀库PLC程序编程

(1)、所有的DB块都是掉电保存数据的，(在STEP7中可设定)所以你的刀具数据可以放在DB块中。(2)、FC16是index轴的定位程序块。一般用在刀库轴是服轴

(3)、如果你使用西门子的刀库管理程序，系统可完成刀库链正反转方向和转动步数的运算的功能，且可以实现大小刀管理，刀具寿命管理等功能。

当然，如果你的刀库相对简单，可以自己编写找刀，换刀程序5、求解机械手刀库的一个怪现象

问题已解决，刀库的停止信号对应的挡块出厂时未调好慧博科技版权所有，发出停止信号滞后，可能由于凸轮的结构使机械手反弹，调整好挡块后，定位准确。机械手是直接电机传动，只朝一个方向旋转，机械手运动轨迹由凸轮形状决定，不带编码器的，靠接近开关发令，停在不同的位置。

6、在软件版本7中运行安全集成程序(SAFE.SPF或PLC用户程序)后，会出现错误信息17020"非法知阵索引1"软件版本7或更的版本提供了一种新的安全集成选择。这种选择可以提供多达64个INSE和OUTSE。如果没有这种选择，就只能有4个INSE和4个OUTSE。警告信息17020和再确认错误提示说明，获得了原来非法的INSE或者OUTSE(索引号>4)。

要解决这个问题，可以将选择数据19122设置为"2"。这样INSE和OUTSE的个数就会增加到64个。注意:总的来说这个选择数据是与成本相关的!"空闲"选择数据设置，只有当你将现有安全机械中的软件升级为版本7时才可用。

7、出错信息: 在axis模式(M70),Star-delta转变不运行这种情况是正常的。

M70转换到JOG方式。轴上的Star-delta转变不可行?修正方法:

使用SPCON，将主轴转换为位置控制模式。Star-delta转变就可以运行了8、什么时候可以使用changeover PLC功能改变通道?如何使用此功能?方案: 从PCU 20 6.3.30版本以后 此功能不适用于HT6 从 HMI 6.2.x版本以后changeover功能使用数据块DB19.dbb32 和db19.dbb33两种可能:(1)若HMI中含有通道菜单，在33字节中输入通道号，使用Db19.dbb32中的位激活。(2)、没有使用通道菜单，在db19.dbb33中输入FF，使用Db19.dbb32的位激活1到n通道(通道模拟转换键-PLC需要转换到下一通道)

9、润滑，润滑脉冲输出

当坐标轴达到MD

33050参数设定值时，控制器在DB3x.DBX76.0接口输出润滑脉冲。系统启动时，开始记录起始位置。当设定距离超出机床坐标轴正常工作的距离，就不会输出。按以下步骤解决:设置相对较短的脉冲间隔距离，在系统工作期间达到几次设定值。这样，达到设定的距离时，记录接口润滑脉冲。然后可以输出润滑脉冲。通过设定小的有效的间隔(使用高的计数器值)，可以有效的解决当系统关机后引起的故障

10、OB100的FB1中的MCP1StatSend和MCP1StatRec地址的FC14数据块长度错误此问题是由于OB100中的FB1功能块的参数，只能使用一个地址数据块。以下说明只适用于，MCP1In、MCP1OutMCP1StatSend或二机床控制和操作面板参数)的指针参数分配一个数据块慧博科技版权所有(缺省值，分配输入/输出指针)。下面说明为MCP1n、MCP1Out、MCP1StatSend(或二机床控制和操作面板参数)的指针参数分配为数据块:操作部件的参数(例如MCP1)是一个的数据块慧博科技版权所有。若其他数据块(其他指向输入，输出或标记的参数要使用指针，使用相同的DB块号。所有的操作部件没有必要使用参数化指针。11、FC18,MD 10008,PLC控制轴

系统软件版本06.03.15，4.27章:单轴PLC可以控制坐标轴，使之脱离NC程序控制。在这种情况下，轴完全

由PLC启动(如FC1)，不再响应通道信号。例如:轴可由PLC启动，而停止不受NC停止影响。同时可控制的PLC轴数，在MD 10008(NCU573.x大12轴)参数中设定。