

SIEMENS西门子S7-300控制电缆

产品名称	SIEMENS西门子S7-300控制电缆
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 用途:PIC控制 中国:全国代理商
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	18717946324 18717946324

产品详情

SIEMENS西门子S7-300控制电缆

本公司销售西门子自动化产品，全新原装，质量保证，价格优势

西门子PLC,西门子触摸屏，西门子数控系统，西门子软启动，西门子以太网

西门子电机，西门子变频器，西门子直流调速器，西门子电线电缆

我公司大量现货供应，价格优势，品质保证，德国原装进口

当现场施工和软件设计都完成以后，就可以进行现场联机统调了。在统调时，一般应首先屏蔽外部输出，再利用编程器的监控功能，采用分段分级调试方法，通过运行检查外部输入量是否无误，然后再利用PLC的强迫置位/复位功能逐个运行输出部件。具体调试过程简述如下：

1)做好调试准备

拔出全部模块，主机及所有各通道站的电源开关都处于“OFF”位置，检查220/110V切换开关或跨接线是否正确。

MCC盘、继电器柜等直接有关设备已经通电检查完毕，全部电源开关处于切断状态。

2)主机系统通电

检查各个状态指示灯及风扇运行情况。

3)与编程器联机调试

编程器与主机正确连接后通电，检查显示、风扇以及装载磁带、磁盘的功能。进行初始化操作，清空内存，装入磁带或磁盘。用编程器对主机进行启动、停止操作，然后进行编程操作试验。

4) PLC系统组态配置调整与投入

(1) PLC各低压电源通电，MCC盘操作电源通电。检查各模块端子上是否有高压存在，这时不能插入模块，如有问题应立即解决。

(2)各PLC柜接通本身电源，检查电压与极性。电源模块通电检查。

(3)将通道站通信模块插入机架并进行检查。

(4)对各站模块逐一组态配置投入并检查。

5)I/O模块调试

(1)数字量模块测试。测试数字量输入模块时，只要利用模块端子上的电源接线端，逐一短接各个输入端子，检查输入点LED指示及从编程器上看该点状态即可。测试数字量输出模块时，利用编程器强置各个输出点为ON，或编一段简单程序给各个输出点置位，检查各个输出点LED指示和输出电压。

(2)模拟量模块测试。测试模拟量输入模块时，用一个电压源或电流源作为信号，用电位器分压或分流，提供模拟量输入信号，用电压表或电流表测出输入端信号，然后与PLC内数字信号进行换算比较、检查精度。测试模拟量输出模块时，用编程器给出0点、中点、满数字，实际测量输出电流和电压。

6) PLC系统与操作台、模拟屏、MCC盘的联调

(1)逐个操作操作台上的按钮、开关，检查输入信号。

(2)逐个给MCC盘、继电器盘上的继电器、接触器通电，检查连到PLC的输入信号。

(3)通过PLC的输出信号来驱动模拟屏的信号灯，进行逐点检查。

此时应尽量按设备分组进行调试，注意必须切断主电路。

7) PLC与现场输入设备和传动设备的联调

某些现场信号，如行程开关、接近开关的信号，需人工在现场给出模拟信号，在PLC侧检查。给PLC提供信号的仪表，如料位计、数码开关、模拟量仪表等，也要从信号端给出模拟信号，在PLC侧检查。

用模拟量输出信号驱动电气传动装置的，要专门进行联调，以检查PLC模块的负载能力和控制精度。

8)用调试程序进行系统静调

系统静调是在MCC系统和现场设备未投入或未*投入的情况下，模拟整个生产过程的控制，主要是为了调试、完善应用软件。

为了模拟生产过程，需要对应用软件作必要的临时改动，以变成可连续进行的调试程序。调试程序应尽量保持应用程序原貌，否则就失去了调试意义，但是必须变动一部分，主要是：

(1)用时间来模拟现场设备的实际动作行程，如开命令发出后，延时得到开到位信号。

(2)对随时间变化量，如秤斗的装料放料过程可用定时器发出空或满信号的方法来模拟。

(3)由于程序中有大量的信号联锁，如开甲门时要求乙门关到位、丙门开到位等，要求调试程序中的模拟信号具有自保持性质，即定时驱动一个自保持线圈或定时后使一个寄存器置位等，一直等到相反驱动命令来时才复位。

(4)许多操作台输入命令的开关信号还带有一系列硬件联锁，这时要适当短接一些联锁，以保证输入命令有效。

(5)用内部时钟或定时器进行料流模拟。

用调试程序使生产过程在模拟屏上得到模拟，主要是利用定时功能取代实际变化信号，应用程序主体没有变动。因此，通过这种模拟调试，应用程序基本得到了验证，命令输入和模拟显示系统都得到了调试。

9)系统空操作调试

MCC盘上主电路不送电，而操作回路给电，在操作台上（包括就地操作台）进行就地手动、自动等操作，检查继电器、接触器的动作情况，这种调试称为空操作试验，此时应用程序全部投入。由于这时机电设备没有运转，一部分硬件联锁条件不能满足，因此需要临时短接处理。

10)空载单机调试

逐台给单机主回路送电，进行就地手动试车，主要是配合机械调试，同时调整转向、行程开关、接近开关、编码设备、定位等。要仔细调整应用程序，以实现各项控制指标，如定位精度、动作时间、速度响应等。

11)空载联动试车

尽可能把全系统所有设备都纳入空载联调，这时应使用实际的应用程序，但某些在空载时无法得到的信号仍然需要模拟，如料斗装放料信号、料流信号等，可用时间程序产生。

空载联调时，局部或系统的手动/自动/就地切换功能、控制功能、各种工作制的执行、电气传动设备的综合控制特性、系统的抗干扰性、对电源电压的波动和瞬时断电的适应性等主要性能都应得到检查。空载联调时应保证有足够的时间，很多接口中的问题往往这时才能暴露。