

榆林西门子PLC模块S7-200SMART代理商控制柜用

产品名称	榆林西门子PLC模块S7-200SMART代理商控制柜用
公司名称	上海卓曙自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子SIEMENS 型号:S7-200 SMART 产地:中国
公司地址	上海市松江区乐都路358号503室
联系电话	19151140562

产品详情

榆林西门子PLC模块S7-200SMART代理商控制柜用榆林西门子PLC代理,榆林西门子S7-200SMART代理,西门子PLC代理

西门子S7-200 SMART的PROFINET新纪元

2019年3月,西门子发布了S7-200 SMART V2.4固件版本,同时发布的还有编程开发

软件STEP-7 Micro/WIN SMART V2.4新版本的*大亮点是:标准型CPU模块开始支持

S7-200 SMART V2.4固件版本口以使标准型CPU模块的RJ45网口支持PROFINET通信协议。目前发布的标准型CPU模块包括:CPU SR20、ST20、SR30、ST30、SR40、ST40、SR60及ST60。标准形型CPU作为PROFINET IO控制器,每个CPU *多支持8个PROFINET IO设备;每个PROFINET IO设备输入存储区*大为128个字节;输出存储区*大为128个字节;*多8支持64个模块。8个PROFINET IO设备的地址分配见表4-37。

PROFINET IO设备地址分配

据传送指令与程序状态监控操作教程

1. 装入指令与传送指令

装入(Load, L)指令和传送(Transfer, T)指令用于在存储区之间或存储区与过程输入、过程输出之间交换数据。装入指令将源操作数(字节、字或双字)装入累加器1,在此之前,累加器1原有的数据被自动移入累加器2。数据长度小于32位时,被装入的数据放在累加器的低端,其余的高位字节填0。

传送指令将累加器1的内容写入目的存储区，累加器1的内容不变。被复制的数据字节数取决于目的地址的数据长度。数据从累加器1传送到外设输出区PQ的同时，也被传送到相应的过程映像输出区(Q区)。表3-6是部分装入指令与传送指令。

L、T指令的执行与状态位无关，也不会影响到状态位。S7-300不能用LSTW指令装入状态字中的FC、STA和OR位。

2. 语句表程序状态监控

榆林西门子PLC模块S7-200SMART代理商控制柜用榆林西门子PLC代理,榆林西门子S7-200SMART代理,西门子PLC代理

成一个项目，打开OB1，执行菜单命令“视图” “STL”，切换到语句表方式，输

入图3-37左边的语句表程序。其中的指令“ I ”将累加器1和累加器2中的16位整数相加，结果在累加器1中。打开PLCSIM，生成MW2、MW4和MW6的视图对象。将OB1下载到仿真PLC，将仿真PLC切换到RUN-P模式。分别将300和500输入MW2和MW4的视图对象。

同步推出的STEP 7-Micro/WIN SMART V2.4版本提供了GSDML文件管理、PROFINET配置向导、PROFINET编程指令及PROFINET设备查找等功能，软件相关功能截图如图4-179所示。

2020年1月，西门子发布了S7-200 SMART V2.5固件版本，同时发布了编程开发软件STEP 7-Micro/WIN SMART V2.5。V2.5版本进一步扩展了S7-200 SMART系列PLC的PROFINET通信能力，从该版本开始，标准型CPU可以作为智能设备(I-Device)使用。

组态时将两个IM

365模块分别插到主机架和扩展机架的第3槽(见图2-26)，机架之间的连线是自动生成的。由于IM 365不能给扩展机架提供通信总线，扩展机架上只能安装信号模块，不能安装通信处理器模块(CP)和功能模块(FM)。扩展机架的DC5V背板总线电流由主机架上的CPU通过IM

365提供，两个机架上各模块消耗的DC5V电源的电流之和应在允许值之内。与使用IM 360和IM 361的方案相比，IM 365的价格低，使用方便，只有两个机架时应优先采用。

(2)1~3个扩展机架的组态

中央机架使用IM 360，扩展机架使用IM

361，*多可以增加3个扩展机架。各相邻机架之间的电缆*长为10m。每个IM 361

需要接外部的DC24V电源，给本扩展机架上的所有模块供电。IM 360/361有通信总线，除CPU和IM360之外的模块都可以安装在扩展机架上。组态时将IM 360插入主机架的3号槽，IM 361插入扩展机架的3号槽(见图2-27)，机架之间的连线是自动生成的。

在控制系统的控制要求明确以后，应根据对象的要求，确定系统的总体控制方案。一般来说，以PLC作为主体的控制系统，根据不同的应用场合，可选择如下四种基本的控制类型。

单机控制

单机控制是指一个控制对象(设备、简单生产线等)采用一台PLC进行控制的情况，适用于控制对象单一、设备的各控制部分相对集中、控制对象与其他设备间无协同控制要求的场合。单机控制在PLC应用领域的用量*大，大多数采用中、小规格PLC的控制系统均属于此类。

单机控制系统的硬件构成主要以PLC的I/O模块、功能模块以及其他辅助控制装置(如伺服驱动器、变频器、外部传感器)为主;软件设计时着重于PLC基本指令与应用指令的编程;通信一般在PLC与人机界面(如触摸屏等)、PLC与其他辅助控制装置(如伺服驱动器、变频器等)之间进行,直接使用PLC的标准RS-232、RS-422、RS-485等接口,不需要进行通信的编程。

集中控制系统

集中控制是指利用一台PLC控制多个控制对象(如数台设备、生产线等)的情况,适用于控制对象相对集中,单台设备的动作较简单,对象动作间有协同控制要求的多对象控制的场合。

3. 组态S7-400的中央机架下列机架可以作为S7-400的中央机架

1)通用机架18槽的UR1、9槽的UR2和9槽的铝制机架UR2ALU,有P总线(I/O总线)和K总线(通信总线),可以作中央机架和扩展机架。

2)中央机架18槽的CR2和4槽的CR3,后者主要用于分布式系统,通过ET200M,可以使用S7-300的全系列模块,组成性能价格比很高的系统。