

## 肇庆西门子专业授权代理商

产品名称	肇庆西门子专业授权代理商
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

肇庆西门子专业授权代理商

监控通信结果对S7-1200和S7-300都组态和编程后，下载所有组态及程序并搭建好网络后，首先在在S7-1200中将M8.0置位为1，然后再在S7-300中将M8.0置位为1，两个站的“ TCON”被激活，建立两个站之间的ISO on

TCP连接。连接正常建立后，即可以进行数据的交换。在S7-1200和S7-300站中将"TRCV"功能块的EN\_R置位为1，使能接收，监控通信结果如图26所示。通过监控结果可以看到，S7-1200中发送数据块DB3的8个字节数据被发送到S7-300站的DB3中，同时，S7-300的DB3中接收到的数据又被发送到S7-1200的接收数据块DB4中。

图26 在线监控通信结果

1. 概述通过以太网可以实现S7-1200与S7-300连接通信。S7-300可以使用带集成口CPU或通信处理器（CP343-1）连接到工业以太网上，它们都提供S7 通信的功能，既可作为客户机，也可以作为服务器，所拥有的连接资源可参见相关产品手册；S7-1200集成以太网接口，提供S7 通信的功能，只能作为服务器，可以同时建立3 个通信连接。

下面会用一个实例来描述S7-300 如何与S7-1200建立通信连接。

192.168.0.8 192.168.0.18

192.168.0.100

图1：实例网络拓扑图

S7 1200 与 S7-300 通过 S7通信的基本原理如下图所示：

图2：S7-300与S7-1200 通信原理

2. 硬件需求 S7-1214C AC/DC/RLY CPU 319-3 PN/DP SCALANCE X204-2 PG/PC

3. 软件需求 S7-1200编程软件 STEP 7 Basic V10.5 S7-300 编程软件 STEP 7 V5.4 + SP4

4. 组态

4.1 S7-1200 配置 使用STEP 7 Basic 创建项目 “ comS7300”;

图3：创建项目

添加S7-1200 设备 CPU1214C，设置IP 地址192.168.0.18;

### 电流互感器

额定二次电流的确定，应保证其在正常运行中的实际负荷达到额定值的60%左右，至少应不小于30%。当实际负荷应采用二次绕组具有抽头的多变比电流互感器

，或0.5S，0.2S级电流互感器。带S级的如0.2S和0.5S级电流互感器着重用于与特殊电度表连接，这些电度表在0.05A至5A的1%—120%之间的某一电流下能够准确计量。0.2S和0.2级都是同一精度的CT。但S级在轻负载 (<10%)时-，不带S级的CT要在负载达到30%时才能达到精度要求！特别是0.2S级主要用于负荷变动范围比较大，而有时又句话说，0.2级的电流互感器当电路中电流达到额定电流的10%以上时能达到0.2的准确度等级，而宽量程的0.2S级电流达到1%以上时就能达到0.2的准确度等级。S级的界定：0.2S级在1%额定电流时误差不能超过正负0.75%，而的电流误差不能超过正负0.75%。s表示小电流情况下保持测量精度。虽然0.2和0.2S的是一个精度等级，但是在小

器就不能保证精度。

为了适应各种不同用途，电机厂家生产了不同种类、形式及容量的电动机。在选用电动机时，要充分考虑它们的特性，在仔细研究了被拖动机械的特性后，选择适合负载特性的电动机。选择电动机的原则是：

- (1) 根据负载的启动特性及运行特性，选出\*适合于这些特性的电动机，满足生产机械工作过程中的各种要求。
- (2) 选择具有与使用场所的环境相适应的防护方式及冷却方式的电动机，在结构上应能适合电动机所处的环境。
- (3) 计算和确定合适的电动机容量。通常设计制造的电动机，在75%-\*\*\*\*额定负载时，效率\*高。因此应使设备需求的容量与被选电动机的容量差值\*小，使电动机的功率被充分利用。
- (4) 选择可靠性高、便于维护。
- (5) 考虑到互换性，尽量选择标准电动机。
- (6) 为使整个系统高效率运行，要综合考虑电机的极数及电压等。

[电动机](#)正反转，看似只是一张简单的[电路图](#)，但其实里面包含了多种[电工](#)

常用知识。因此这张图常常当作电工入门教学之用，或者说，此图是许多电工的启蒙教材。今日拿来与对电工感兴趣或刚入行的电工朋友分享。

此图直接拿来使用的情况也很多，比如

起重机、卷扬机、车床、电梯

等。凡是需要做往返动作的机器，几乎都需要用到正反转。科技发展到今天，很多机械实现了自动化，如[数控车床](#)等，都是使用plc

控制，但需要知道，PLC在编程过程中，程序员必须清楚其机械控制原理，才能在编程时通过控制电路通断来实现控制功能。有机会我们会向大家分享控制电动机正反转的PLC控制程序，但在学习PLC之前，学习其机械原理是\*\*必须的。电动机正反转控制原理图中，涉及到的知识点有：1.电动机转动方向变换原因；2.电路保护装置；3.按钮和接触器的元件原理；4.自锁与互锁；5.机械互锁的用处。常开触点：不按或线圈不通电时断开，按下或线圈通电时闭合；常闭触点：不按或线圈不通电时闭合。按下或线圈通电时断开；第一个问题看图纸；第二个问题，KM1、KM2由辅助触点互锁只能有一个工作。第三个问题看常开、常闭触点的差别；SB2,SB3分别是正反转启动按钮都用了一个常开，一个常闭。