## 6ES7211-1HE40-0XB0型号规格

产品名称	6ES7211-1HE40-0XB0型号规格
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

6ES7211-1HE40-0XB0型号规格

以TP-bbbb宽带路由为例进行设置

1.在IE栏输入:192.168.1.1 在弹出的登录窗口中,输入用户名、密码后,进入路由设置页面

2.在"DHCP服务器"项进行设置

在"地址池开始地址"、"地址

池结束地址"填入地址, PLC

的IP地址必须在这个范围之内(永宏PLC的默认IP地址为192.168.1.3,但在这里永宏PLC的I

P被改成了192.168.1.5),填完之后,点"保存"。
3.在"转发规则/虚拟服务器"设置,永宏PLC默认的开放端口号是:500,记得后面的"启动"方框要选择。
4.利用网络查出自己的本机IP,比如通过查得本机IP是:125.86.122.203
5.到此在外地的用户就可以通过网络来访问我这里的PLC。首先在WinProladder中新建一个网络联机选型点"新增"。
6.给这个以太网联机取个自己能够识别的名称,如下图:
点"下一步"。7.选择以太网联机
点"下一步"。
8.选择协议和同填写通讯参数,UDP或者TCP;PLC的站号:1
点击"完成"。

9.完成之后的窗口如下,点"确定"直接进入联机。

\*近,许多用户比较关心如何选择合理的软硬件构成一个经济、实用的粉体 、液体等原料自动配料系统。我司有幸承接、应用了这一类自动配料项目,现将这方面的有关情况简述 ,供与同行交流、切磋。 系统控制器件选型: 采用台湾永宏PLC高功能主机 :FBS-32MC、台湾威纶5.6彩色触摸屏: MT506M与梅特勒-托利多称重控制仪共同组成配料系统控制 主件,称重控制仪的去皮、清皮和归零通过通讯给定。 PLC选型依据: 1)具有足够大的暂 存器空间且\*\*提供档案暂存器空间,保证系统的配料配方量足够多足够大,透过专用指令操作保证配方 的\*\*安全 2) 通讯功能强大,通讯协议编程简单方便 3) 可扩展多个通讯口,为系统延伸控制与 联网提供硬件支持 4) 经济实惠,运行可靠稳定性要好 二、系统构成 该系统由4个储料槽 及计量槽构成,由称重控制仪驱动,按生产流程依次为储料控制、落料控制、搅拌控制、计量控制、卸 配料策略如下: 1、当配料按钮按下时,启动配料 料控制,系统构成如下图(简化): 2、确认计量槽清空,重量归零 3、半闭卸料阀112,开启配原料A101,直到原料A101达到设定值时 (即原料A101=秤当前重量减去空秤皮重),关闭原料A101配料,延时1秒搅拌系统工作,一定时间后启 动配原料A102标志位。 4、当配原料A102标志成立时,开启配原料A102,开始配原料A102,直到原 料A102达到设定值时(即原料A102=秤当前重量减去空秤皮重再减去原料A102重量),关闭原料A102配 料,延时1秒搅拌系统工作,一定时间后启动配下一配料标志位。以此类推至完成配方。 系统的实现功能有如下特点: 1)实现进料、送料、搅拌、卸料的自动联锁和控制; 2)能实现 计量、进料、送料、搅拌、卸料的手动操作的功能; 3)能显示实时的工作状况和各种物料参数。可 随时进行调用并显示、打印任何时间的报表与客户表。具有配比预存,可随时进行输入、修改或删除某 种配比。 4)美观实用的动态模拟。利用动态画面将计量和卸料过程中的配料阀门、落料控制、进出 料状态(计量槽料位变化)进行模拟显示。5)具备粗称和细称功能。(精称提前量有自动调整功能 , 消除落差影响 ) , 超差自动报警、自动扣除功能。 6 ) 具有操作员权限管理功能。 三、PLC/H MI软件关键点简介: 1. 配料配方控制程序如下图:完成对配料配方数据的操作; 应用永宏的F UN160档案存储器可方便的实现对配方的保存与提取,存储容量大且不占用宝贵的内部暂存器。 2. 配料总量自动计算程序如下图:完成配料总量的自动累加; 相信大家在做配料系统 的时侯,会碰到这样一种情况:虽然说已经知道了每种原料的配料量,但是要想知道配料的总量往往都 只是在需要的时侯进行手动计算,这样既慢又容易出错,应用永宏PLC的变址暂存器结果循环指令可非 常方便的达到,即准确又快速基本上在输入配方的同时,总量计算完成。 4. 配料种类数及提取配 方的正确与否判断程序如下图:产生配方操作时提示信息; 根据用户输入配方的信息自动产生配方 操作的提示信息,使之显示于触摸屏上。 四、结束语 本系统采用永宏PLC全套解决方案,具有以 下几大优点: (1) 人性化的编程软件,全自动完成配料所有过程,减少了客户工作量。 优化的闭环控制系统,降低成本,提高了控制的精度(3)自动化元件选型配套,整个系统运行 稳定高效,减少后期维护量