

# 铜陵承接西门子项目改造

产品名称	铜陵承接西门子项目改造
公司名称	上海臣冠工业控制设备有限公司
价格	888.00/台
规格参数	
公司地址	上海市松江区乐都路358号503室（注册地址）
联系电话	13524157645

## 产品详情

铜陵承接西门子项目改造 铜陵承接西门子项目改造

西门子plc程序的调试可以分为模拟

调试和现场调试两个调试过程，首先对PLC外部接线作仔细检查很重要。外部接线没有问题。为了安全考虑，将主电路断开。

用先编写好的试验程序对外部接线做扫描通电检查来查找接线故障。当确认接线无误后再连接主电路，将模拟调试好的程序送入用户存储器进行调试，直到各部分的功能都正常，并能协调一致地完成整体的控制功能为止。

### 1. 程序的模拟调试

将设计好的程序写入PLC后，首先逐条仔细检查，并改正写入时出现的错误。用户程序一般在实验室模拟调试，实际的输入信号

可以用钮子开

关和按钮来模拟，各输出量

的通 / 断状态用PLC上有关的发光二极管

来显示，一般不用接PLC实际的负载（如接触器、电磁阀等）。

可以根据功能表图，在适当的时候用开关或按钮来模拟实际的反馈信号，如限位开关触点的接通和断开。对于顺序控制程序，调试程序的主要任务是检查程序的运行是否符合功能表图的规定，即在某一转换条件实现时，是否发生步的活动状态的正确变化，即该转换所有的前级步是否变为不活动步，所有的后续步是否变为活动步，以及各步被驱动的负载是否发生相应的变化。

在调试时应充分考虑各种可能的情况，对系统各种不同的工作方式、有选择序列的功能表图中的每一条支路、各种可能的进展路线，都应逐一检查，不能遗漏。发现问题后应及时修改梯形图和PLC中的程序，直到在各种可能的情况下输入量与输出量之间的关系完全符合要求。

如果程序中某些定时器

或计数器的设定值过大，为了缩短调试时间，可以在调试时将它们减小，模拟调试结束后再写入它们的实际设定值。

在设计和模拟调试程序的同时，可以设计、制作控制台或控制柜，PLC之外的其他硬件的安装、接线工作也可以同时进行。

## 2. 程序的现场调试

完成上述的工作后，将PLC安装在控制现场进行联机总调试，在调试过程中将暴露出系统中可能存在的传西门子plc程序调试方法传感器、执行器和硬接线等方面的问题，以及PLC的外部接线图和梯形图程序设计中的问题，应对出现的问题及时加以解决。如果调试达不到指标要求，则对相应硬件和软件部分作适当调整，通常只需要修改程序就可能达到调整的

目的。全部调试通过后，经过一段时间的考验，系统就可以投入实际的运行了。

## 1、 程序流程的模拟调试

将制定好的系统载入PLC后，逐一认真仔细，并纠正载入时经常出现的  
的不正确。可执行程序一般先在试验室模拟调试，具体的键入数据信号  
可以用钮子开关和按键来模拟，各输出量的通 / 断情况用PLC上相关  
的[发光二极管](#)

来表明，一般无需接PLC具

体的负荷（如[交流接触器](#)

，继电器等）。能够依据功能表图，在合理的过程中用电源开关或按  
键来模拟具体的意见反馈数据

信号，如[行程开关](#)

接触点的接入和断掉。针对启保停程序流程，调试程序流程的首要目  
标是检查数据的运作能否合乎功能表图的要求，即在某一变换标准完  
成时，是不是产生步的状态的恰当转变，即该变换全部的前面步是不  
是变成不主题活动步，全部的事后步是不是变成主题活动步，及其各  
步被推动的负荷是不是出现对应的转变。

在调试时要考虑到多种有可能的状况，系统对各种各样不一样的工作  
方式，有挑选编码序列的功能表图上的每一条环路，各种各样有可能  
的

进度

线路，都

应逐一查验，不可

以忽略。发现问题后应立即改动[子程序](#)

和PLC中的程序，直至在各种各样有可能的情形下输出量与输出量中

间的影响符合规定。

假如程序中一些计时器或计数的预设值过大，为了更好地减少调试时间，能够在调试时将他们减少，仿真模拟调试完毕后再载入他们的具体预设值。

在制定和仿真模拟调试程序的与此同时，能够设计方案，制做控制面板或控制箱，PLC以外的别的硬件设备的安装，接线工作中还可以一起开展。

## 2、程序的当场调试

进行以上的工作任务后，将PLC安装在调节当场开展联网总调试，在调试过程中将显现出系统软件中也许出现的传西门子PLCplc程序调试方式传感器，[电动执行机构](#)和硬接线等领域的难题，及其PLC的外界接线图和子程序程序设计方案中的难题，解决发生的情况立即加以解决。假如调试达不上标准规定，则对相对应硬件配置和系统一部分作适度调节，一般只需用改动程序就有可能做到调节的目的地。所有调试根据后，通过一段时间的磨练，系统软件就可以资金投入具体的运作了。

### 2.西门子PLC现场调试步骤

调试开始时，设备可能无法运行，甚至无法充电。随着调试的进行，可以逐步加电、开机、加载，直至按额定条件运行。具体流程大致如下：

1、检查线路和地址。一步一步来，确保是正确的。不能带电检查，也就是检查线路，比较麻烦。也可以充电检查，加上信号，看电控系统的动作是否符合设计目的。

2、检查模拟输入和输出。查看输入/输出模块是否正确且工作正常。必要时，还可以使用标准仪器检查输入和输出的准确性。

3、检查并测试指示灯。如果控制面板上有指示灯，首先检查指示灯的显示。一方面检查灯是否坏了，另一方面检查逻辑关系是否正确。指示灯是反映系统工作情况的镜子。先调整一下，为进一步调试提供方便。

4、检查手动操作和手动控制之间的逻辑关系。完成上述调试后，即可进行手动动作和手动控制逻辑关系的调试。检查每个手动控制的输出点，是否有对应的输出和与输出对应的动作，然后看每个手动控制是否能实现。如有问题，立即解决。

5、半自动操作。如果系统可以自动工作，先调整是否可以实现半自动工作。调试可以逐步进行。直到整个控制周期完成。如果任何一个步骤或者环节出现问题，我们都会在任何一步或者环节开始解决问题。

6、自动工作。半自动调试完成后，可以进一步调试自动化工作。观察几个工作周期，以确保系统能够连续正确地工作。

7、模拟调试和参数确定。以上调试都是逻辑控制的项目。这是调试系统时首先要调整的。这些调试基本完成后，我们就可以开始调试模拟和脉冲控制了。最重要的是选择合适的控制参数。一般来说，这个过程比较长。要有耐心，对参数做多种选择，然后选择的。有些可编程控制器，其PID参数可以通过自整定获得。然而，这个自调整过程也需要相当长的时间来完成。

8、以上步骤全部完成后，整个调试基本完成。不过还是检查一些异常情况比较好。看是否有异常情况或一些不可避免的非正常操作，是否会停机保护或报警提示。设备的任何异常都是调试结果的反映，应具体分析处理。