

西门子网络连接器/代理商

产品名称	西门子网络连接器/代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC 售后: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
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

西门子网络连接器/代理商

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商

现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商

现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

当有的步进电动机没有标明引出线的绕组相序时，可以用万用表和直流电源找出引出线的相序。例如某四相步进电动机有5根引出线分别是白、蓝、棕、黄、红五种颜色。因四相步进电动机的四组绕组，有一个头都是连在一起的(公共端)，所以一共是5个线头。1.先找公共端 把万用表拨在R×1档，其中一根表笔接5根线中的任意一根，另一根表笔分别接另外的4根引线，当测出所有4根线的电阻值都相等时，其中一根表笔接的就是公共端。如上例中就找出了白色引线为公共端。2.找相邻的相序

a)先将电源调到步进电动机铭牌上标明的电压数值。b)将电源正极接公共端，负极分别碰触其余四根引出线，当碰到某根线时步进电动机转动了一点(也可以用手捏住电动机轴，来感觉步进电动机是否转动)，表示步进电动机绕组与转子是处在相邻位置，线圈通电后能够启动，如上例中的红色引出线。然后再用负极碰旁边紧邻的引出线，如果步进电动机转了，表示此绕组为红色引出线绕组的相邻相，如黄色引出线。依照这种方法，直接找完四相的排列顺序。如果所测试的步进电动机是带减速装置的，因为速度慢，所以绕组通电后，电动机轴的转动看不出来，此时可用手捏住步进电动机轴来感觉轴的转动。在实际工作中我们常常碰到一些西门子触摸屏（TP,MP,SMARTLINE等等)使用年限很长，且工作环境差损坏点不亮了这可怎么办，首先排查24V电源是否正常，其实根据我个人经验这多半是背景LCD灯带老化损坏。维修此类屏简单只需把坏的LCD灯拆掉换成新式LED灯条就可以了。LED灯条+恒流板X宝上直接购买，选15.4寸以下通用，可裁剪长度三个灯珠为一组，恒流板电压为宽电压设计通用，且有一亮度调节

引脚ADJ需用一只小的可调电阻接在GND与+5V调节亮度至适中，ADJ不能开路不然亮度太大灯条在触摸屏内散热不良几小时就烫坏（本人尝试过）。拆触摸屏时注意接插件位置，特别是侧面显示屏排线千万不能受力拉扯，处理不好就成线屏，严重坏屏。上面说的是黑屏处理，其实在工作中我们无需等坏了再处理，这样岂不是非常被动，也不是作为一个的工控人该有的素质（说笑了）。其实事先为什么不备份呢？无语在此省略一万字！！！！！！可能有好多原因。首先西门子触摸屏软件WinCC flexible支持备份这功能，但这是个可选功能。为了保护知识产权大多设备厂家不会提供给你原程序，也就是程序下载到屏时没有勾选“回传”功能且还要插上MMC卡（原程序存放位置）才能激活此功能。通俗点讲没有勾选“回传”下载到屏的是一串二进制代码且不能复制出来更别说反编译了。讲了这么多等于没说吗？其实还可以备份，只是这种备份在我看来是一种镜像备份，如同电脑的GHOST备份一样把触摸屏的WINCE操作系统与用户程序一同备份下来。当然这种备份有缺点：不能反编译和修改，恢复时需恢复到相同型号触摸屏中。但这已经很值得我们去做了，毕竟修改少之又少。下面来说下这种镜像备份，有2种方法其一用USB备份还原，在触摸屏系统功能点击“Backup/restore”按提示完成，U盘用8G以下在电脑上格式化好FAT32，可能还不认盘可以按提示在触摸屏上格式化。备份完成后复制保存好包括隐藏文件，还原时把文件放在U盘根目录点击“Backup/restore”按提示完成。注意备份和还原别搞错不然可能要下岗了。还有一种方法复杂点用WinCC flexible 2008软件或prosave这个软件来操作备份与恢复，备份文件格式是psb PLC控制系统是在传统的顺序控制器的基础上引入了微电子技术、计算机技术、自动控制技术和通讯技术而形成的一代新型工业控制装置，目的是用来取代继电器、执行逻辑、记时、计数等顺序控制功能，建立柔性的程控系统。具有通用性强、使用方便、适应面广、可靠性高、抗*力强、编程简单等特点。

一、PLC概述 PLC内部工作方式一般是采用循环扫描工作方式，在一些大、中型的PLC中增加了中断工作方式。当用户将用户程序调试完成后，通过编程器将其程序写入PLC存储器中，同时将现场的输入信号和被控制的执行元件相应的连接在输入模块的输入端和输出模块的输出端，接着将PLC工作方式选择为运行工作方式，后面的工作就由PLC根据用户程序去完成，右图是PLC执行过程框图。PLC在工作过程中，主要完成六个模块的处理。

二、德国西门子PLC概述 德国西门子（SIEMENS）公司生产的可编程序控制器在我国的应用也相当广泛，在冶金、化工、印刷生产线等领域都有应用。西门子（SIEMENS）公司的PLC产品包括LOGO、S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400等。西门子S7系列PLC体积小、速度快、标准化，具有网络通信能力，功能更强，可靠性高。S7系列PLC产品可分为微型PLC（如S7-200），小规模性能要求的PLC（如S7-300）和中、高性能要求的PLC（如S7-400）等。

三、PLC的硬件构成

1. 电源组件 电源组件用于提供PLC运行所需的电源，可将外部电源转换为供PLC内部与案件适用的电源。
2. 微处理器CPU及存储器组件 微处理器CPU是PLC的核心器件，CPU因生产厂商各有不同，有采用市场销售的标准芯片，也有采用可编程序控制器芯片。存储器组件有两种：ROM和RAM。
3. 输入及输出组件 输入和输出组件是PLC与工业生产现场交换数据的界面，与普通计算机不同，PLC的工作环境比较差，需要较强抗*力，输入和输出组件既是为此设计。

四、PLC的产品分类 可编程序控制器是由现代化生产的需要而产生的，可编程序控制器的分类也必然要符合现代化生产的需求。一般来说可以从三个角度对可编程序控制器进行分类。其一是从可编程序控制器的控制规模大小去分类，其二是从可编程序控制器的性能高低去分类，其三是从可编程序控制器的结构特点去分类。

1. 控制规模可以分为大型机、中型机和小型机。
 - 1) 小型机：小型机的控制点一般在256点之内，适合于单机控制或小型系统的控制。西门子小型机有S7-200：处理速度0.8~1.2ms；存储器2k；数字量248点；模拟量35路。
 - 2) 中型机：中型机的控制点一般不大于2048点，可用于对设备进行直接控制，还可以对多个下一级的可编程序控制器进行监控，它适合中型或大型控制系统。西门子中型机有S7-300：处理速度0.8~1.2ms；存储器2k；数字量1024点；模拟量128路；网络PROFIBUS；工业以太网；MPI。
 - 3) 大型机：大型机的控制点一般大于2048点，不仅能完成较复杂的算术运算还能进行复杂的矩阵运算。它不仅可用于对设备进行直接控制，还可以对多个下一级的可编程序控制器进行监控。西门子大型机有S7-400：处理速度0.3ms/1k字；存储器512k；I/O点12672；

五、PLC的工作原理 当PLC投入运行后，其工作过程一般分为三个阶段，即输入采样、用户程序执行和输出刷新三个阶段。完成上述三个阶段称作一个扫描周期。在整个运行期间，PLC的CPU以一定的扫描速度重复执行上述三个阶段。

1. 输入采样 在输入采样阶段，PLC以扫描方式依次地读入所有输入状态和数据，并将它们存入I/O映象区中的相应单元内。输入采样结束后，转入用户程序执行和输出刷新阶段。在这两个阶段中，即使输入状态和数据发生变化，I/O映象区中的相应单元的状态和数据也不会改变。因此，如果输入是脉冲信号，则该脉冲信号的宽度必须大于一个扫描周期，才能保证在任何情况下，该输入均能被读入。
2. 用户程序执行 在用户程序执行阶段，PLC总是按由上而下的顺序依次地扫描用户程序（梯形图）。在扫描每一条梯形图时，又总是先扫描梯形图左边的由各触点构成的控制线路，并按先左后右、先上后下的顺序对由触点构成的控制线路进行逻辑运算，然后根据逻辑运算的结果，刷新该逻辑线圈在系统RAM存储区

中对应位的状态；或者刷新该输出线圈在I/O映象区中对应位的状态；或者确定是否要执行该梯形图所规定的特殊功能指令。