

锡林郭勒西门子代理商

产品名称	锡林郭勒西门子代理商
公司名称	上海领国自动化科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子SIEMENS 中国:代理商 售后:技术支持
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄7号3959室
联系电话	18800378001

产品详情

西门子PLC模块总代理商

1) PLC电气控制原理图的组成

PLC电气控制原理图由电源供电回路、输入回路和输出回路三部分组成。其中PLC的电源供电回路很简单，只有输入回路和输出回路和具体输入信号和输出所带负载有关。

2) PLC的I/O模块的外部接线方式

PLC模块的输入端子一般采用汇点式接线方式，如图1所示；输出端子的接线一般根据负载不同分组，采用分割式或分组式接线方式，分组式接线方式如图2所示，分割式接线方式如图3所示。三菱FX2N-48MR的输出端子具体分了五个组，具体分法是：Y0-Y3，Y4-Y7，Y10-Y13，Y14-Y17，Y20-Y27，如果要将其中的不同组合成一组，则将其COM端短接即可。

在FXGP中把程序编辑好之后，要把程序下载到PLC中去。程序只有在PLC中才能运行；也可以把PLC中的程序上传到FXGP中来，在FXGP和PLC之间进行程序传送之前，应该先用电线连接好PC-FXGP和PLC。

1、把FXGP中的程序下载到PLC中去

若FXGP中的程序用 指令表 编辑即可直接传送，如果用 梯形图 编辑的则要求转换成指令表才能传送，因为PLC只识别指令。

点击菜单“PLC”的二级子菜单“传送”“写出”：弹出对话框，有二个选择<所有范围>、<范围设置>

选择：1) 所有范围

即状态栏中显示的“程序步”(FX2N-8000、FX0N-2000)会全部写入PLC，时间比较长。
(此功能可以用来刷新PLC的内存)

2) 范围设置

先确定“程序步”的“起始步”和“终止步”的步长，然后把确定的步长指令写入PLC，时间相对较短。

程序步的长短都在状态栏中明确显示。(见图(4)界面下方)

在“状态栏”会出现“程序步”(或“已用步”)写入(或插入)FX2N等字符。选择完[确认]，如果这时PLC处于“RUN”状态，通讯不能进行，屏幕会出现“PLC正在运行，无法写入”的文字说明提示，这时应该先将PLC的“RUN、STOP”的开关拨到“STOP”或点击菜单“PLC”的[遥控运行/停止[0]](遥控只能用于FX2N型PLC)，然后才能进行通讯。进入PLC程序写入过程，这时屏幕会出现闪烁着的“写入Please wait a moment”等提示符。

“写入结束”后自动“核对”，核对正确才能运行。

注意这时的“核对”只是核对程序是否写入了PLC，对电路的正确与否由PLC判定，与通讯无关。

若“通讯错误”提示符出现，可能有两个问题要检查。

第一，在状态检查中看“PLC类型”是否正确，例：运行机型是FX2N，但设置的是FXON，就要更改成FX2N。

第二，PLC的“端口设置”是否正确即COM口。

排除了二个问题后，重新“写入”直到“核对”完成表示程序已输送到PLC中。

2、把PLC中的程序上传到FXGP中

若要把PLC中的程序读回FXGP，首先要设置好通讯端口，点击“PLC”子菜单“读入”弹出[PLC类型设置]对话框，选择PLC类型,[确认]读入开始。结束后状态栏中显示程序步数。这时在FXGP中可以阅读PLC中的运行程序。

注意：FXGP和PLC之间的程序传送，有可能原程序会被当前程序覆盖，假如不想覆盖原有程序，应该注意文件名的设置

GX Developer是三菱PLC的编程软件。适用于Q、QnU、QS、QnA、AnS、AnA、FX等全系列可编程控制器。支持梯形图、指令表、SFC、ST及FB、Label语言程序设计，网络参数设定，可进行程序的线上更改、监控及调试，具有异地读写PLC程序功能。

GX Developer的特点如下：