

西门子S7-200 SMART模块CPU 6AV6648-0CC11-3AX0

产品名称	西门子S7-200 SMART模块CPU 6AV6648-0CC11-3AX0
公司名称	上海凯嘉德自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:6AV6648-0CC11-3AX0 西门子CPU:7 英寸宽屏, 64 K 色真彩显示 德国:集成RS422/485串口、
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄7号2850室
联系电话	19916515625

产品详情

定期检查硬盘并删除临时性文件,提高工控机处理信息的速度。六、经常维护系统因编辑控制程序等原因,系统中加装了其它应用软件,太多的应用软件会让工控机的运行速度越来越慢。因此每隔一段时间,对工控机做一次全面的维护,点击“开始” “程序” “附件” “系统工具” “维护向导”,然后点击“确定”按钮即对工控机进行全面的维护,这样能使工控机保持佳状态。

对硬盘好每隔1个月就做1次“硬盘碎片整理”,整理之后能加快程序运行速度。七、由信息阻断造成工控机“死机”中控室工控机(上位机)监视和控制S7-400PLC(下位机),信息阻断时故障现象为:工控机画面上监控信号处出现“阴影”且信号数值都为零,上位机对下位机无法监视和控制。

这种故障与上面提到的“死机”现象不一样。该故障原因是由信息阻断造成的,由于下位机“死机”或传输信号网线和网卡发生故障,导致上位机接收不到信号引起,其实上位机并没有“死机”。这种故障在2001年11月初发生过,由于网线和网卡接触不良导致上位机对下位机无法监视和控制。

对策:当上位机画面出现“阴影”时,首先检查下位机的工作状态,S7-400PLC的CPU模板上有各种错误指示灯,可根据指示灯的状态进行操作。如果PLC“死机”,用钥匙将PLC的CPU重新启动就能恢复正常。

如果网线和网卡有问题,操作工(或通知电工、厂部技术员)应立即检查上、下位机的信号电缆插头有无接触不良,用手对各插头轻压或摆动,很有可能找出故障点,为厂部技术员到场诊断处理创造条件。八、建议工控机升级目前,通过以上措施,工控机的“死机”次数大大减少