西门子S7-200CR40厂家代理

产品名称	西门子S7-200CR40厂家代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 西门子:PIC 西门子:中国代理商
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室
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

西门子S7-200CR40厂家代理

我公司主营西门子各系列PLC （S7-200 SMART S7-300 S7-400） 触摸屏 变频器 （MM系列 G120 G120C G110） 伺服 （V80 V60） 数控备件 （PCU50 NCU CCU 轴卡） 等 价格优势 产品为西门子原装正版产品 我公司售出的产品 按西门子标准质保 产品本身有质量问题 质保一年 公司秉承：以信待人 以诚待人 质量如生命 客户至上的经营理念 竭诚为您服务 您的肯定是我们大的动力 我们将期待与您长期持久的合作

S7-200定时器TON指令（需要维持）启用输入为"打开"时，开始计时。当前值（Txxx）大于或等于预设时间（PT）时，定时器位为"1"。定时器仍继续计时，达到大值32767时，停止计时。启用输入为"关闭"时，接通延时定时器当前值被清除，定时器位为"0"。使用（R）指令复位定时器时，定时器当前值被清除，如果启用输入为"打开"，然后继续重新计时。S7-300定时器(SD)指令（需要维持，需要上升沿重新激活）启用输入为"上升沿"时，开始计时。达到预设时间时且启用输入为"打开"时，定时器位为"1"。启用输入为"下降沿"时，定时器处于空闲，定时器位为"0"。西门子S7-200CR40厂家代理

使用（R）指令复位定时器时，定时器当前值被清除，即使启用输入为"打开"，也不再计时。只有启用输入再次为"上升沿"时才能重新计时。S7-300定时器S_ODT指令（需要维持，需要上升沿重新激活）启用输入为"上升沿"时，开始计时。当前值BI等于预设时间（TV）且启用输入为"打开"时，定时器位为"1"。启用输入为"下降沿"时，定时器停止，定时器位为"0"。使用（R）指令复位定时器时，定时器当前值被清除，即使启用输入为"打开"，也不再计时。只有启用输入再次为"上升沿"时才能重新计时例265．CNC故障引起跟随误差超差报警维修 故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS系统、6RA26**系列直流伺服驱动系统的数控滚齿机，开机后移动机床的Z轴，系统发生“ ERR22跟随误差超差"报警。分析与处理过程：故障分析过程同前例，但在本例中，当利用手轮少量移动Z轴，测量Z轴直流驱动器的速度给定电压始终为0，因此可以初步判定故障在数控装置或数控与驱动器的连接电缆上。西门子S7-200CR40厂家代理检查数控装置与驱动器的电缆连接正常，确认故障引起的原因在数控装置。打开数控装置检查，发现Z轴的

速度给定输出D/A转换器的数字输入正确，但无模拟量输出，从而确认故障是由于D/A转换器不良引起的。更换Z轴的速度给定输出的12位D/A转换器DAC0800后，机床恢复

故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS系统、6RA26**系列直流伺服驱动系统的数控滚齿机，开机后发生“ ERR21，Y轴测量系统错误"报警。分析与处理过程：数控系统发生测量系统报警的原因一般有如下几种：1）数控装置的位置反馈信号接口电路不良。2）数控装置与位置检测元器件的连接电缆不良。 3）位置测量系统本身不良。由于本机床伺服驱动系统采用的是全闭环结构，检测系统使用的是HEIDENHAIN公司的光栅。为了判定故障部位，维修时首先将数控装置输出的X、Y轴速度给定，将驱动使能以及X、Y轴的位置反馈进行了对调，使数控的X轴输出控制Y轴，Y轴输出控制X轴。经对调后，操作数控系统，手动移动Y轴，机床X轴产生运动，且工作正常，证明数控装置的位置反馈信号接口电路*。但操作数控系统，手动移动X轴，机床Y轴不运动，同时数控显示“ ERR21，X轴测量系统错误"报警。由此确认，报警是由位置测量系统不良引起的，与数控装置的接口电路无关。检查测量系统电缆连接正确、可靠，排除了电缆连接的问题。利用示波器检查位置测量系统的前置放大器EXE601/5-F的Ual和Ua2、*Ua1和Ua2输出波形，发现Ua1相无输出。进一步检查光栅输出（前置放大器EXE601/5-F的输入）信号波形，发现Ie1无信号输入。检查本机床光栅安装正确，确认故障是由于光栅不良引起的：更换光栅LS903后，机床恢复正常工作。