

施耐德衡水中国代理商

产品名称	施耐德衡水中国代理商
公司名称	上海励玥自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区张堰镇花贤路69号1幢A4619室
联系电话	18268618781

产品详情

西门子PLC_西门子plc常见问题：1.如何连接西门子plc的电源？答：在给CPU进行供电接线时，一定要特别小心分清是哪一种供电方式，如果把220VAC接到24VDC供电的CPU上，或者不小心接到24VDC传感器输出电源上，都会造成CPU的损坏。西门子PLC_西门子plc常见问题2.定时中断个数不够怎么办？答：每个定时中断服务程序不一定只能处理一项定时任务，可以把几个任务放在一个定时中断服务程序中。对于定时间隔不同的任务，可以计算出它们的定时长度的大公约数，以此作为定时中断的时间设置。在中断服务程序内部对中断事件进行计数，据此编程别处理不同的任务。3.在PTO脉冲串执行过程中，你能否通过PLS指令改变其周期值？答：不行，必须终止PTO输出后才能改变周期值。4.Step7Micro/WIN V4.0和其他的版本兼容性如何？Micro/WIN V4.0生成的项目文件，旧版本的Micro/WIN不能打开或上载。5.S7-200的有实时时钟吗？CPU221、CPU222没有内置的实时时钟，需要外插“时钟/电池卡”才能获得此功能。CPU224、CPU226和CPU226XM都有内置的实时时钟。西门子plc选型分析：设备在西门子PLC在选型的时候，要遵循一定的原则，避免PLC的容量小无法满足使用要求的想象。在满足控制要求的前提下选型时应选较佳的性价比，一般可以从以下几个方面考虑： I/O点数估算 I/O

O点数是西门子PLC的一项重要指标。合理选择I/O点数既可使系统满足控制要求有可使系统总投资较低。西门子PLC的输入输出点总数和种类应根据被控对象的模拟量、开关量、输入/输出设备状况(包括模拟量、开关量、输出类型)来确定，一般一个输入输出元件要占用一个输入输出点。考虑到今后的扩充，一般应估计的总点数再加上15%~20%的备用量。一、用户存储容量估算用户应用程序占用多少内存与许多因素有关，如I/O点数、控制要求、运算处理量、量程结构等。因此在程序设计之前只能粗略的估算。根据经验，每个I/O点及有关功能器占用内存大致如下：开关量输入元件：10~20B/点;开关量输出元件：5~10B/点;定时器/计数器：2B/个;模拟量：100~150B/点;通信接口：一个接口一般需要300B以上;支持与MT6100I V5威纶触摸屏通讯。根据上面算出总字数再加上25%左右的备用量，可以估算出程序所需要的内存量，从而选择合适的西门子PLC内存。二、本设计所占用的I/O点数计算输入信号：开始按钮，需要一个输入点;停止按钮，需要一个输入点;计数值加1按钮，需一个输入点;计数值减1按钮，需要一个输入点。以上共需要4个输入信号点，考虑以后对系统的调整与扩充留有20%的备用点，即用 $4 \times 20\% = 1$ ，取1个点，这样共用5个输入点输出信号：一共要用十七个LED数码管，段选码需要使用8个输出点;位选通信号如果使用74LS138译码器则需要4个输出点;以上共需要13个输出点考虑以后对系统的调整与扩充留有20%的备用点，即 $13 \times 20\% = 2.6$ ，取3个点，这样共用16个输出点

西门子PLC模块控制系统设计的基本内容：1、确定系统运行方式与控制方式：PLC可构成各种各样的控制系统，如单机控制系统、集中控制系统等，在进行应用系统设计时，要确定系统的构成形式；2、选择用户输入设备(按钮、操作开关、限位开关、传感器等)、输出设备(继电器、接触器、信号灯等执行元件)以及由输出设备驱动的控制对象(电动机、电

磁阀等), 这些设备属于一般的电气元件, 其选择的方法属于其他课程的内容; 3、PLC的选择: PLC是控制系统的**部件, 正确选择PLC对于保证整个控制系统的技术经济指标起着重要的作用, 选择PLC应包括机型选择、容量选择、I/O模块选择、电源模块选择等; 4、分配I/O点, 绘制I/O连接图, 必要时还须设计控制台(柜); 5、设计控制程序: 控制程序是整个系统工作的软件, 是保证系统正常、安全、可靠的关键, 因此控制系统的程序应经过反复调试, 直到满足要求为止; 6、编制控制系统的技术文件, 包括说明书、电气原理图及电气元件明细表、I/O连接图、I/O分配表、控制软件。

西门子PLC模块控制系统程序结构设计:

- 一、线性化编程线性化编程是将用户程序连续放置在一个指令块内, 即一个简单的程序块内包含系统的所有指令。线性化编程不带分支, 通常是OB1程序按顺序执行每一条指令, 软件管理的功能相对简单。
- 二、分部编程分部式编程是把一项控制任务分成若干个立的块, 每个块用于控制一套设备或一系列工作的逻辑指令, 而这些块的运行靠组织块OB内指令来调用。
- 三、结构化编程结构化程序把过程要求的类似或相关的功能进行分类, 并试图提供可以用于几个任务的通用解决方案。向指令块提供有关信息(以参数形式), 结构化程序能够重用这些通用模块。

控制软件分为五个功能块: FC10 功能块用于控制成分A的供料泵; FC20 功能块用于控制成分B的供料泵; FC30 功能块用于控制搅拌马; F0 功能块用于控制排料电磁阀; FC50 功能块用于控制操作站上的指示灯。

主要经营: 西门子伺服驱动, 西门子数控伺服, 西门子直流调速装置, 西门子交流变频器, 西门子直流传动装置, 西门子HMI 触摸屏, 西门子SITOP系列直流电源, 西门子可编程控制器, 西门子PLC模块等。我们将凭借良好的信誉, 雄厚的实力, 低廉的价格服务于广大用户, 谨向对公司一贯给予关怀、支持和帮助的新老朋友和广大客户表示衷心的感谢, 并真诚希望与之建立长期的合作关系, 互惠互利, 共求发展。