

## 6DD1611-0AD0现货西门子代理商

产品名称	6DD1611-0AD0现货西门子代理商
公司名称	湖南西控自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:SIMADYN D 耦合存储器:MM11 L-und C-Bus 德国:je 64 KB RAM
公司地址	中国（湖南）自由贸易试验区长沙片区开元东路 1306号开阳智能制造产业园（一期）4#栋301
联系电话	17838383235 17838383235

## 产品详情

### 西门子PLC故障实例2

#### 实例11

故障现象：西门子S7-200(CPU224)PLC只要一断电，再开机则数据全无，必须重新设定。不管停电多长时间，哪怕只几秒钟也是如此。

故障分析与处理：首先怀疑是系统断电保持的设置有问题，重新下载程序后故障依旧。怀疑是 PLC 内部的超级电容容量消失，打开故障 PLC 后却没有找到超级电容。由于不同版本的S7-200(CPU224)PLC 的超级电容的安装位置是不同的，21版本的PLC 其超级电容是圆形的，安装在I/O板上；而22,23版本的PLC其超级电容是方形的，安装在CPU板上。检查该控制系统的两台 PLC分别为21、22版本，打开21版本的PLC后，发现在CPU板上有一个方形的超级电容(应该在I/O板上),取下CPU板，又看到在I/O板上还有一只圆形的超级电容。经询问用户得知，两台PLC维修过。可以推断是在维修过程中，把两台PLC的CPU板装错了，重新安装后，数据保持的问题得以解决。

#### 实例12

故障现象：一台S7-300PLC 的 PS 故障灯亮。

故障分析与处理：S7-300PLC 的 PS 故障灯亮的原因有：输入电压超限；短路；输出电压不稳定；模块损坏。根据上述可能原因进行排查，首先检查电源模块的输入电源正常，再检查输出电压发现输出电压波动较大，不接负载也如此，初步判断为电源模块故障。关闭故障模块的电源开关、更换卡件，再恢复供电，PS 故障灯熄灭，系统运行正常。

### 实例13

故障现象：一台S7-300PLC 非正常停机。

故障分析与处理：若 PLC 处在 STOP 状态、红灯亮，可能原因是：相当数量的卡件掉电，CPU 运行时间长期被硬件中断占用，超出 CPU 中设定的 WatchDog 时间。处理方法是调整 CPU 中的时间。若 PLC 处在 STOP 状态，所有灯在闪烁，可能原因是有通信卡件的接口松动。处理方法是检查卡件接口，重新启动 CPU，如不行，清内存并重新下载硬件组态及应用程序，重新启动后 PLC 运行正常。

### 实例14

故障现象：一台S7-300PLC 无法进入冗余状态，同步模块故障灯亮，REDF 灯亮，S7-300 系统处在单机运行状态。

故障分析与处理：S7-300PLC 无法进入冗余状态的原因是：用于连接同步模块的光缆未接或断线；光缆连接有问题，同步模块连接不正确(上口连上口，下口连下口)；同步模

块的前盖板没有紧固，同步模块未工作；同步模块故障。首先对同步模块的接线进行检查，同步模块的接线正确，同步模块的前盖板牢固，初步判断为同步模块故障，替换同步模块后冗余系统工作正常。更换同步模块的步骤如下：

拆除同步模块上光缆；

将副 CPU 切至 RUN；

从副 CPU 上拔出同步模块；

插入新的同步模块；

启动副 CPU；

若在第 步中，副 CPU 处在 STOP 状态，则拔除主 CPU 上的同步模块； 将新的同步模块插入 CPU；

启动副 CPU。

## 实例15

故障现象：在初始状态时，S7-300PLC 系统处于单机运行状态，试图将另一子系统切至 RUN 并进入冗余模式。在将钥匙开关切至 RUN 时，REDF 的指示灯未闪烁。数秒后，系统未进入冗余模式。

故障分析与处理：根据故障现象初步判断引发上述故障的原因是，ES 站正处在在线监视或修改状态，如 modifyandmonitor 被打开并处于在线连接状态。在 ES 站退出在线连接状态，重新尝试切换 PLC 系统运行模式后，系统进入冗余模式正常。

## 实例16

故障现象：一台 S7-300PLC 模块故障报警，CPU 上内部故障灯亮，模块所在的 ET200 上的系统故障灯亮，I/O 模块的故障灯亮。

故障分析与处理：根据故障现象初步判断引发上述故障的原因有：模块损坏、掉电或检测到故障。针对分析的故障原因，首先用替换法替换 I/O 模块，替换后给 PLC 系统上电，系统运行正常。替换 I/O 模块的步骤如下：

切断框架电源，切断 I/O 系统的电源。

拆下 I/O 模块上的接线，视模块的类型，拆去 I/O 接线端的现场接线或卸下可拆式接线插座，并将每根线贴上标签与对应标记。向中间挤压 I/O 模块的上下弹性锁扣，使其脱出卡口，垂直向上拔出 I/O 模块。

插入拟替换的 I/O 模块，将 I/O 模块的紧固扣锁进卡口，按记录标签与对应标记连接 I/O 模块的接线。

接通框架电源和 I/O 模块系统的电源，调试 I/O 模块，确认其功能正常。

## 实例17

故障现象：一台 S7-300PLC 在处于 WinCC 运行状态时，出现的提示是告知无授权。

故障分析与处理：根据故障现象初步判断引发上述故障的原因是授权未安装 (OS 站需要如下授权：WinCC 授权、S7-5412 授权、Redconnect 的授权)。处理方法是安装授权。

## 实例18

故障现象：一台S7-300PLC在处于WinCC运行状态时，无法取到数据。

故障分析与处理：根据故障现象初步判断引发上述故障的原因有：通信中断；CP340

损坏；WinCC运行出错。处理方法是检测CP340,在setPG/Pentinterface中的CP属性中测试CP工作状态，若CP完好，在CP诊断中检测网路状况，若网路正常，用替换法判断是否是CP340故障。

#### 实例19

故障现象：一台S7-300PLC在处于WinCC运行状态时无法打开项目文件。

故障分析与处理：根据故障现象初步判断引发上述故障的原因有：项目文件受损；Sy-base数据库受损；硬盘容量太小。处理方法是备份文件恢复；检查硬盘容量，删除临时文件。在上述操作过程中，不要擅自对硬盘进行格式化、磁盘优化或磁盘整理工作，否则可能造成授权丢失。

#### 实例20

故障现象：一台S7-300PLC网络通信中断。

故障分析与处理：根据故障现象初步判断引发上述故障的原因有：PLC上的CP切至STOP模式；PROFIBUS电缆断线；PROFIBUS电缆断线，连接头的终端电阻被接上；相关OLM掉电；光缆断线。处理方法是按上述可能原因进行排查，并做相应处理。