

施耐德抚州总代理商

产品名称	施耐德抚州总代理商
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程序调试方法：西门子plc程序的调试可以分为模拟调试和现场调试两个调试过程，先对PLC外部接线作仔细检查很重要。外部接线没有问题。为了安全考虑，好将主电路断开。用先编写好的试验程序对外部接线做扫描通电检查来查找接线故障。当确认接线无误后再连接主电路，将模拟调试好的程序送入用户存储器进行调试，直到各部分的功能都正常，并能协调一致地完成整体的控制功能为止。

1.程序的模拟调试如果程序中某些定时器或计数器的设定值过大，为了缩短调试时间，可以在调试时将它们减小，模拟调试结束后再写入它们的实际设定值。在设计和模拟调试程序的同时，可以设计、制作控制台或控制柜，PLC之外的其他硬件的安装、接线工作也可以同时进行。将设计好的程序写入PLC后，先逐条仔细检查，并改正写入时出现的错误。用户程序一般先在实验室模拟调试，实际的输入信号可以用钮子开关和按钮来模拟，各输出量的通/断状态用PLC上有关的发光二极管来显示，一般不用接PLC实际的负载(如接触器、电磁阀等)。可以根据功能表图，在适当的时候用开关或按钮来模拟实际的反馈信号，如限位开关触点的接通和断开。对于顺序控制程序，调试程序的主要任务是检查程序的运行是否符合功能表图的规定，即在某一转换条件实现时，是否发生步的活动状态的正确变化，即该转换所有的前级步是否变为不活动步，所有的后续步是否变为活动步，以及各步被驱动的负载是否发生相应的变化。在调试时应充分考虑各种可能的情况，对系统各种不同的工作方式、有选择序列的功能表图中的每一条支路、各种可能的进展路线，都应逐一检查，不能遗漏。发现问题后应及时修改梯形图和PLC中的程序，直到在各种可能的情况下输入量与输出量之间的关系完全符合要求。

2.程序的现场调试完成上述的工作后，将PLC安装在控制现场进行联机总调试，在调试过程中将暴露出系统中可能存在的传感器、执行器和硬接线等方面的问题，以及PLC的外部接线图和梯形图程序设计中的问题，应对出现的问题及时加以解决。如果调试达不到指标要求，则对相应硬件和软件部分作适当调整，通常只需要修改程序可能达到调整的目的。全部调试通过后，经过一段时间的考验，系统可以投入实际的运行了。西门子模块有各种类型，如单元操作模块(换热器、精馏塔、压缩机等)、计算方法模块(加速收敛算法、简化算法等)、物理化学性质模块(汽液相平衡计算、热焓计算等)等。西门子EDI模块的特点：1、系统无浓水循环不须加盐，无水排放，结构简单；2、智能化整流电源充分发挥模块技术性能，安全可靠；3、浓水树脂技术提高离子迁移速度，系统能耗小；4、淡水树脂分层技术使非导电离子迁移，出水品质高；5、成熟的回流技术减小前段波动影响，出水品质稳定；6、大通道隔板和的树脂处理技术，抗污染能力强；7、丰富的现场经验优化管道布置技巧，便于使用维护；8、的密封工艺和优良的膜性能，延长了使用寿命；9、标准化的规范工艺，降低设备维护和人员培训成本。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机;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。我们秉持以质量求生存、以信誉求发展的企业经营宗旨,不断提升和完善品质,坚持与时俱进的创新精,真诚希望与新老客户同舟共济,共创辉煌!企业精神:“以人为本、以客为尊、诚实守信、追求zhuoyue”企业宗旨:“雄厚的技术、可靠的质量、完善的售后。”