

山西运城西门子PLC模块中国授权总代理商

产品名称	山西运城西门子PLC模块中国授权总代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	规格:全新原装 型号:齐全 德国:PLC
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
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

山西运城西门子PLC模块中国授权总代理商

本公司销售西门子自动化产品，全新原装，质量保证，价格优势

西门子PLC,西门子触摸屏，西门子数控系统，西门子软启动，西门子以太网

西门子电机，西门子变频器，西门子直流调速器，西门子电线电缆

我公司大量现货供应，价格优势，品质保证，德国原装进口

图2中参数意义如下： 模式选择:启动/停止MODBUS，1=启动;0=停止;

从站地址:MODBUS从站地址，取值1~247;

波特率:可选1200，2400，4800，9600，19200，38400，57600;

奇偶校验:0=无校验;1=奇校验;2=偶校验; 延时:附加字符间延时，缺省值为0; 最大I/Q位:

参与通讯的最大I/O点数，S7-200的I/O映像区为128/128，缺省值为128; 最大AI字数:参与

通讯的最大AI通道数，可为16或32; 最大保持寄存器区:参与通讯的V存储区字(VW);

保持寄存器区起始地址:以&VBx(间接寻址方式); 初始化完成标志:成功初始化后置1;

错误代码:0=无错误。(4) 注意的问题调用Step7-Micro/WIN32 V3.2 Instruction

Library(指令库)需要分配库指令数据区(Library Memory)。库指令数据区是相应库的子程序

和中断程序所要用到的变量存储空间。如果在编程时不分配库指令数据区，编译时会产生

许多相同的错误。由于子程序参数HoldStart和MaxHold的保持寄存器区，是在S7-200 CPU的

V数据存储区中分配，此数据区不能和库指令数据区有任何重叠，否则在运行时会产生错

误，不能正常通讯。注意Modbus

中的保持寄存器区按“字”寻址，即MaxHold规定的是VW而不是VB的个数。

3 Modbus RTU协议测试包含Modbus RTU从站指令库的项目编译、下载到CPU中后，在编程计算机(PG/PC)上运行一些Modbus测试软件可以检验S7-200的Modbus RTU通讯是否正常，这对查找故障点很有用。测试软件通过计算机串口(RS-232)和PC/PPI电缆连接CPU。(以ModScan32测试软件为例作以检测说明)

1、项目背景 防止及避免行李延误一直是新白云国际机场行李分拣部门的目标，长期以来，行李分拣机经常有掉落行李的情况发生，发现不及时，就会造成行李的延误，给机场造成经济和信誉上的损失。而分拣部门员工较少，分拣机区域又较大，来回巡查一遍需要十四五分钟，所以单靠员工巡查，很容易造成行李的遗漏。该系统就是为了解决以上问题，对行李没有正确分拣至滑道及时给予及时报警，通知工作人员进行处理，防止行李遗漏事故的发生。2、设计原则 对于自动化系统的设计，确保系统的可靠性是一个重要的目标。对于该系统，需要对于任何形状、大小、重量的行李都能及时报警，但又要杜绝误报警的情况发生，这就需要采用高灵敏性和高可靠性的检测设备。本系统设计除了需要满足当前的需求，还需留一定的备用空间，如：I/O点数等，以便于系统在以后根据需要进行扩展和适当改造。系统最终要交付给现场操作人员进行使用和日常维护，所以操作性要简单，维护要方便。3、现场状况 统计分拣机所属区域需要加装检测光栅的地方，位置有63处，其中有3处是没有发生过行李掉落，但现场人员强烈建议加装之处。

简单统计如下：蓝机西行李房 14个 蓝机东行李房 17个 绿机西行李房 17个 绿机东行李房 15个

加装光栅区域多为行李分拣机内侧，行李掉落几率较大的多为接近行李分拣滑道两侧。并且在东行李房，有现场人员巡检的布道区。由于有人员走动，所以要设有光栅检测开关按钮，当人员需要进入布道区时，先关闭光栅检测开关按钮，忽略光栅报警；离开时，打开光栅检测开关按钮，光栅恢复正常。布道区总计3个

控制系统结构：在控制室里设置一套PIV工控机，一套PLC控制室工作站；在操作现场设置4套操作工作站，蓝机（西行李房）、绿机（西行李房）、蓝机（东行李房）、绿机（东行李房）各布置一套操作工作站；工作站之间通信只用一根PROFIBUS通讯电缆相连接；行李落网检测设备全部采用光栅。控制室工作站系统：主站系统采用可编程控制器（PLC），PLC是该系统的核心设备，主要负责整个系统的控制逻辑和输入/输出处理。可编程控制器采用西门子（siemens）公司的S7 - 300。S7 - 300采用紧凑、无槽位限制的模块结构，具有*性和可扩充性，可以满足系统目前和未来可扩充的需要。S7-300

PLC能满足该系统目前和将来扩展的需要。操作员工作站系统：由于分拣机区域较大，分拣隔口多（63个），如果采用直接布线的方式，每一个光栅传感器都需要直接布线至PLC，如此一来，布线量将非常巨大，而且容易产生故障，难以维护，故采用分布式I/O系统，可以大大节省布线工作量（分布I/O与PLC之间只用一条通讯线连接）。分布式I/O模块放置在现场操作箱内，按钮输入、报警灯输出、现场传感都就近接入分布式I/O模块。I/O模块与PLC之间只用一根PROFIBUS通讯电缆相连，这样降低了布线的难度和成本。光栅传感器、PLC与分布式I/O的线缆都可以通过现场的线槽引入。

分布式I/O模块采用SIMATIC ET200（siemens），其基于开放式PROFIBUS总线，可实现现场信号到控制室的数据通讯。该产品采用模块化设计，方便安装于控制柜。与SIMATIC S7-300 I/O模块及功能模块兼容，安全性高，并具备“热插拔”功能。现场检测设备：考虑

到安装方便程度及安全，行李落网检测全部采用光栅传感器来实现检测目的。安装方式为两种，1.为行李网。有些检测区域比较长，最多可以达到10多米。光栅检测间隔 $>20\text{m}$ 。可以满足现场要求。2.为布道，由于布道的长度 $<2\text{m}$ ，而且为了防止横向安装，羁绊操作人员，带来安全隐患，所以安装方向为栏杆方向。光栅传感器采用天网安防科技的红外线幕帘系列产品，这是一款用工业流程制造出一对用CPU控制的智能型主动红外入侵探测网，灵敏度高，安全可靠，已获得我国3C强制认证。传感器信号、复位按钮、声光报警、测试按钮等输入输出信号就近沿线槽接入ET200控制箱。有些地方没有线槽，则需要根据现场条件重新布设。

总线系统：系统采用PROFIBUS总线系统，ET200作为PROFIBUS从站，S7 - 300 PLC作为PROFIBUS主站系统，采用总线系统能极大简化系统结构，方便系统的施工和维护。由于总线传输的是数字信号，不容易受到干扰，并且某一个从站发生故障，不影响整个系统的安全运行，更容易维护和检修。工控软件：工业计算机监控界面采用XP操作系统，人机界面系统采用“组态王”人机界面软件开发。其性能优异，软件稳定，质量可靠。较之传统的硬件显示系统，采用组态软件扩充性更好，能随着将来系统的改造，需求的变更，灵活通过编程进行升级。全中文显示，接口友好，每秒采集一次数据。实时监控行李落网报警情况，准确显示报警地点；

整个工作现场分为4个报警区域，分别布设有4个ET200从站作为操作员站。界面上的指示灯代表现场光栅检测区域（实际软件界面可能与该图有所不同）。当没有报警发生时，指示灯为绿色。