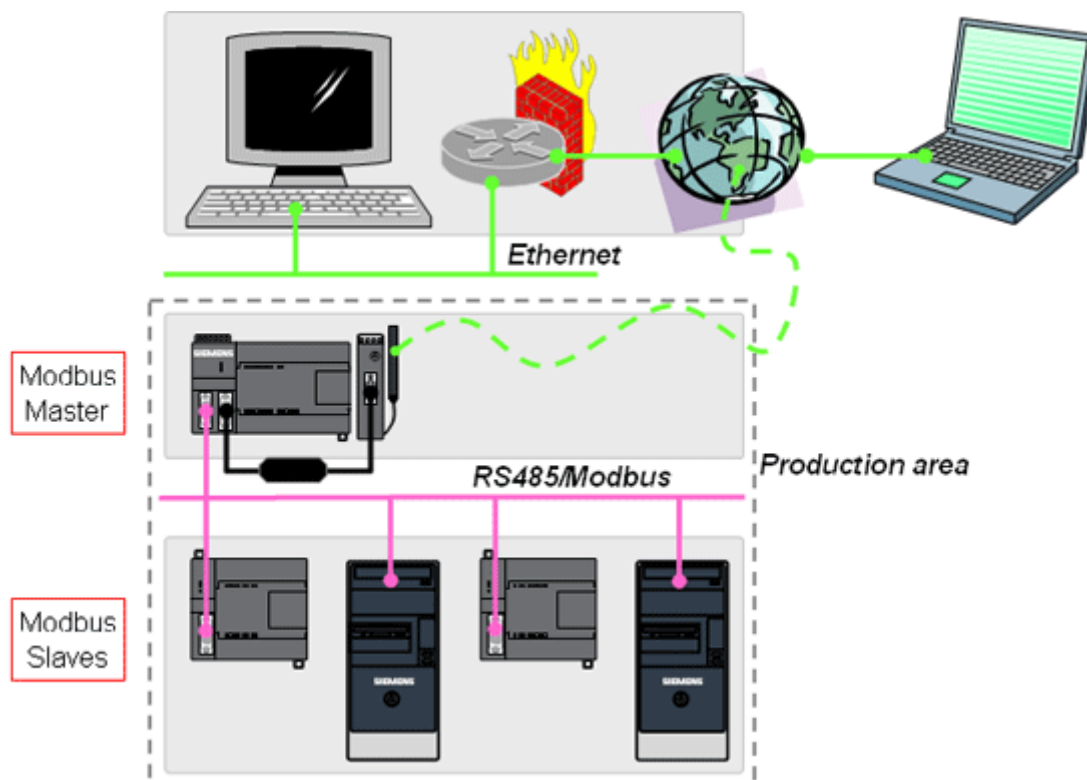


任务说明:

多个 MODBUS 节点，包括 S7-200 控制器和 PC，与工厂生产区域内的 MODBUS 主站进行通信。基于 PC 的控制中心可以对生产区域的过程值进行可视化和数据记录。分散的生产区域通过 Micro Automation Set 21，使用 GPRS 网络通过模拟方式链接到控制中心。

**解决方案:**

此组态实例 CE-X1 可帮助用户解决上述任务。演示的重点是如何通过 S7-200 将 GPRS 系统和 Modbus 系统组合在一起。此外还进一步说明了如何在 S7-200 PLC 中将其自身作为两个系统的网关。没有重点说明使用了 Micro Automation Set 21 解决方案的中央站侧。

下载

下载内容	下载
组态实例 X1 (应用实例文档)	
组态实例 X1 的启动代码 (STEP 7-Micro/WIN 项目, WinCC flexible Visualization, SINAUT Micro SC 组态)	

更多信息

标题	链接
S7-200 系统手册	条目号: 1109582
Micro Automation Set 21	条目号: 22537809
用于 S7-200 的 Modbus-库	条目号: 17470979

修改历史

版本	修改内容
10/2009	第一版

过滤标准:
硬件平台: SIMATIC S7-200
软件: STEP 7 up to V5.x
帖子内容: Application Examples
条目号:39026334 日期:2009-11-27