

一、STEP7-Micro/WIN V4.0 编程软件介绍

STEP 7-Micro/WIN 编程软件为用户开发、编辑和监控自己的应用程序提供了良好的编程环境。为了能快捷高效地开发您的应用程序，STEP 7-Micro/WIN 编程软件为您提供了三种程序编辑器。

二、计算机配置要求

STEP7-Micro/WIN V4.0 编程软件既可以在 PC 机上运行，也可以在 siemens 公司的编程器上运行。PC 机或编辑器的最小配置如下：

操作系统

Windows 2000、windows XP、windows 7（专业版\家庭版）

至少 100M 硬盘空间

鼠标（推荐）

三、软件安装的步骤

(1) STEP7-Micro/WIN V4.0 编程软件光盘放入光驱会显示出光盘中包含的所有内容。如 1-1 图。



图 3-1

(2) 点击光盘文件中的 Setup.exe 安装程序。如图 1-2



图 3-2

(3) 在出现选择设置语言对话框后直接点击确定即可往下安装，会出现图 1-3.

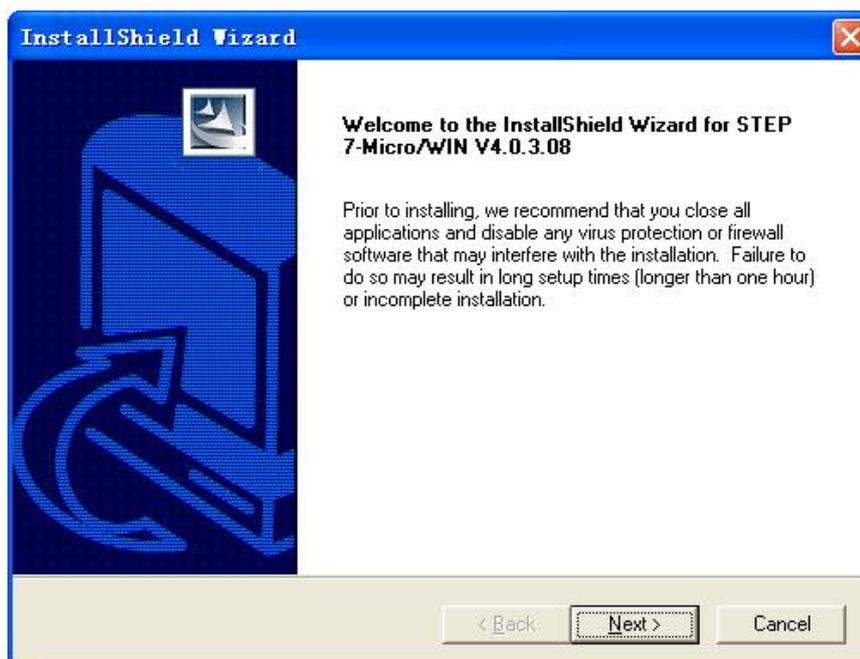


图 3-3

(4) 出现图 1-3 后，点击 Next 即可进入下一步的安装。图 1-4

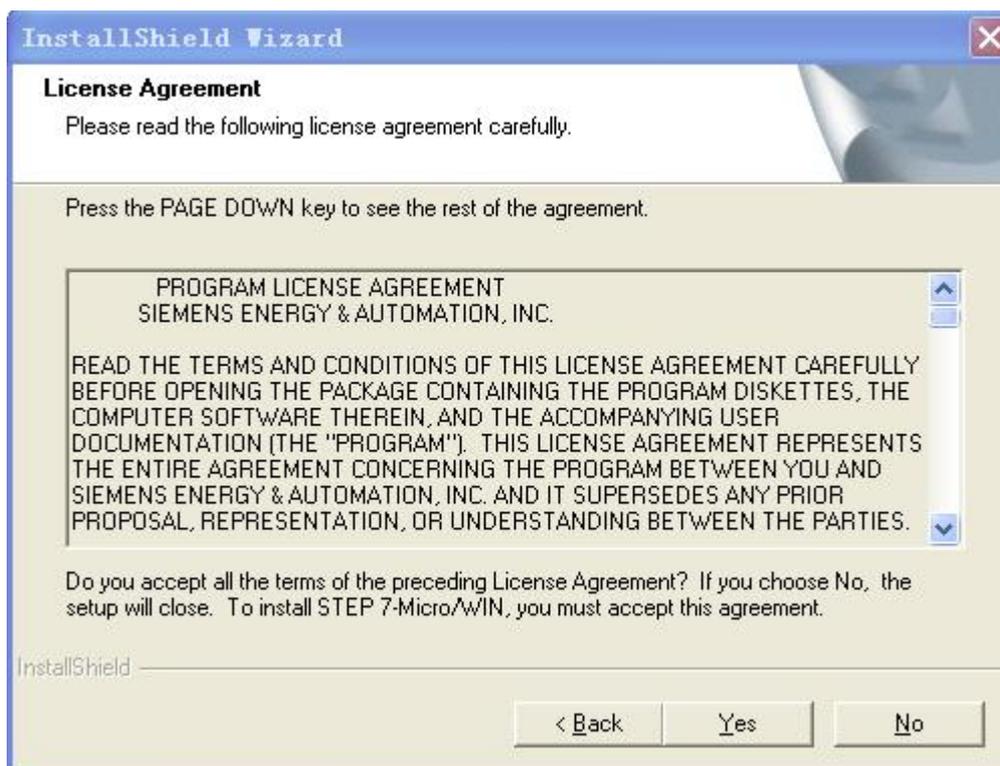


图 3-4

(5) 在图 1-4 中点击 Yes 会出现以下图 1-5.

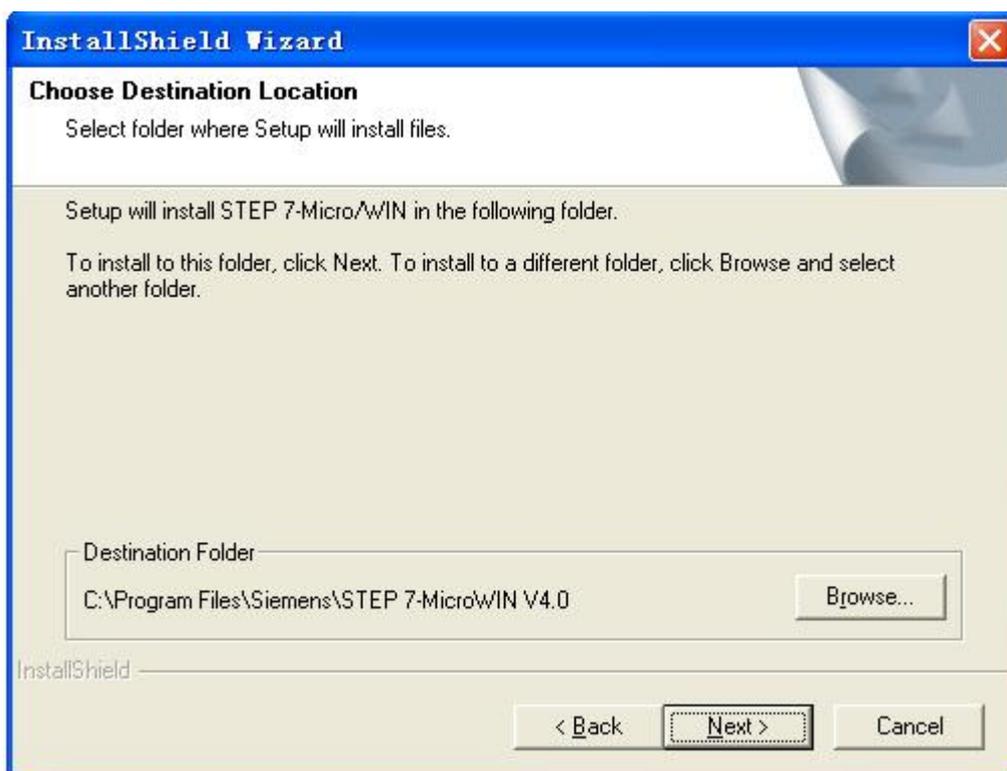


图 3-5

(6) 当出现图 1-5, 点击 Next 进行下一步, 此后进行安装, 如图 1-6

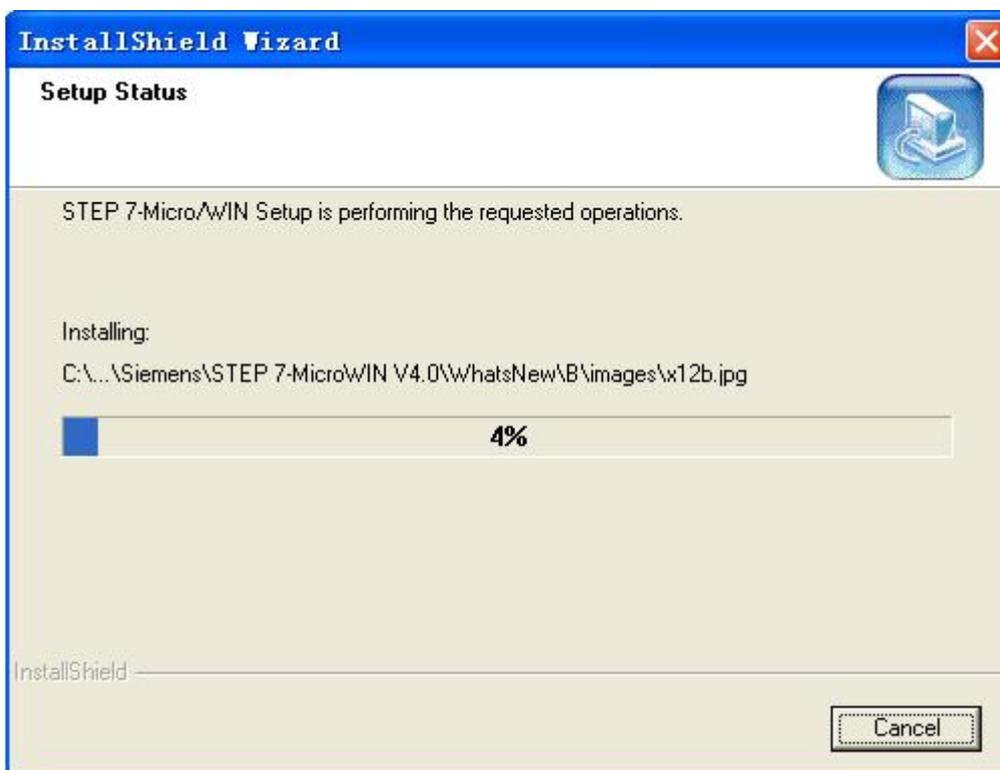


图 3-6

(7) 等待进度完成后会自动切换到图 1-7，点击 Finish 即可完成安装。

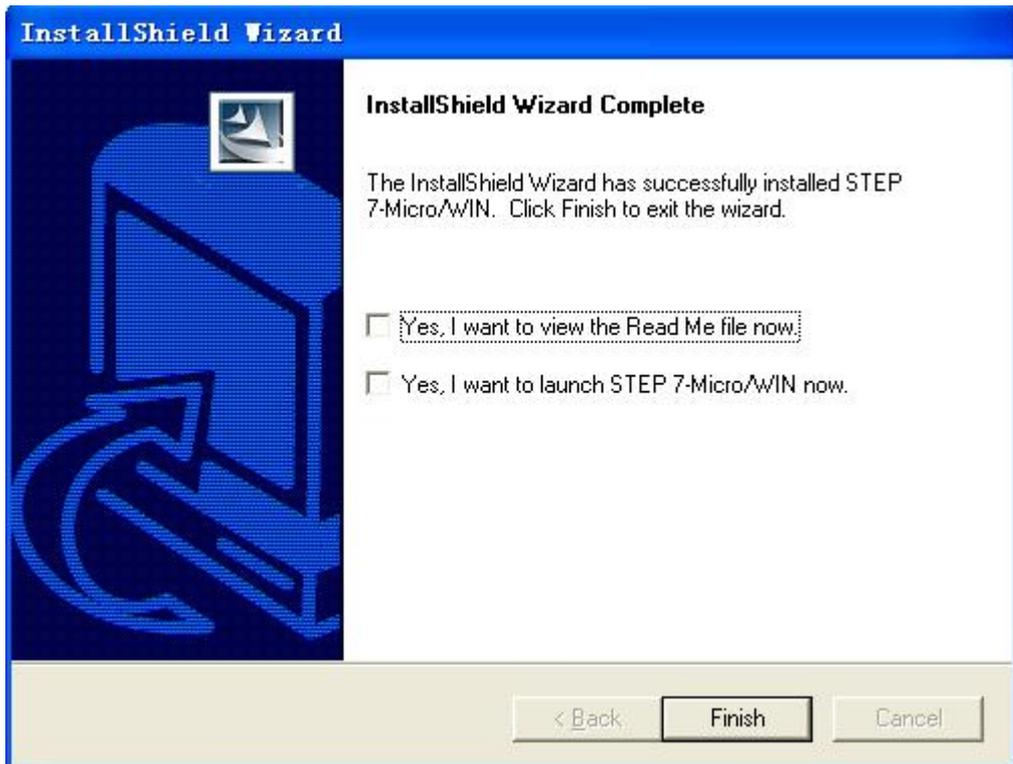


图 3-7

(8) 这时桌面上会出现 STEP 7-Micro/WIN 编程软件图标即，如图 1-8



图 3-8

四、软件的介绍

(1)首先双击桌面编程软件的编程软件 V4.0 在线对步骤的介绍设备编程软件 V4.0 中各个对高效节能重物料浓相气力输送系统所必须用到的逻辑命令语言。



上 STEP7-Micro/WIN V4.0 编程软件，会打开界面（如图 4-1），在此你可以通过设备控制 PLC 采集的数据进行监控。接下来会一步一步

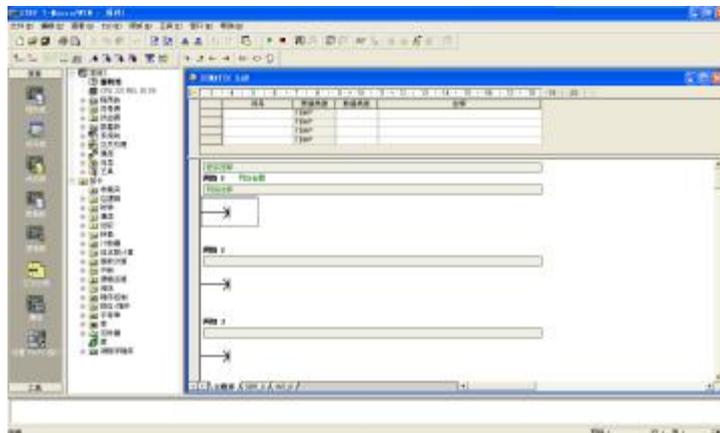


图 4-1

(2) 当打开 STEP7-Micro/WIN V4.0 编程软件后会出现图 4-1，其中图 4-1 中所包含的图 4-2 部分为编程区，可在编程区编写逻辑程序。

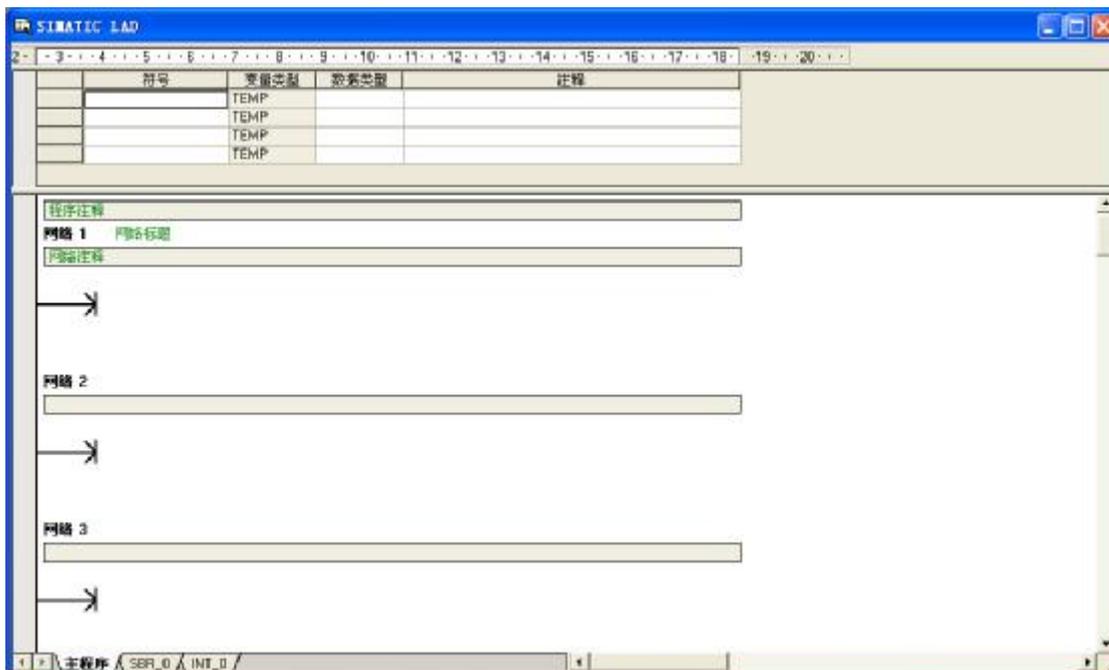


图 4-2

图 4-1 中所包含的图 4-3 部分为命令语言和命令语言区，在图 4-3 中可以设置 PC 机与可编程控制器之间的通信方式和调用编程命令语言。当点击程序块图标后程序块图标后 4-2 图标会出现在界面的上端，显示程序。



图 4-3

(3) 符号表是为程序中的点来取名字，这样会使阅读程序和更改程序非常的方便快捷。如图 4-4 所示，在符号栏中输入自己取得名字，地址栏为输入名字所对应的地址。备注中也可以以标注一些其他的信息。这样以来在程序取得点只要包括在符号表所定义点中就会直接显示自己定义的名字。

(4) 点击状态表会出现图 4-5，状态表对话框是针对在系统通信的状态下，在地址栏中输入所要观察的点，然后选择点所对应的格式就会在当前值中显示出点当前的状态。若需要更改当前的状态时只要在新值中输入即可强制更改当前值的状态。

(5) 交叉引用命令被点击后会显示出系统已经被用的所有点，一目了然，防止重复。

(6) 设置 PG/PC 接口，点击此项会显示图 4-6 对话框，在此对话框内可以更改、设置 PC 与可编程控制器之间的通信方式、通信端口和通信波特率等。

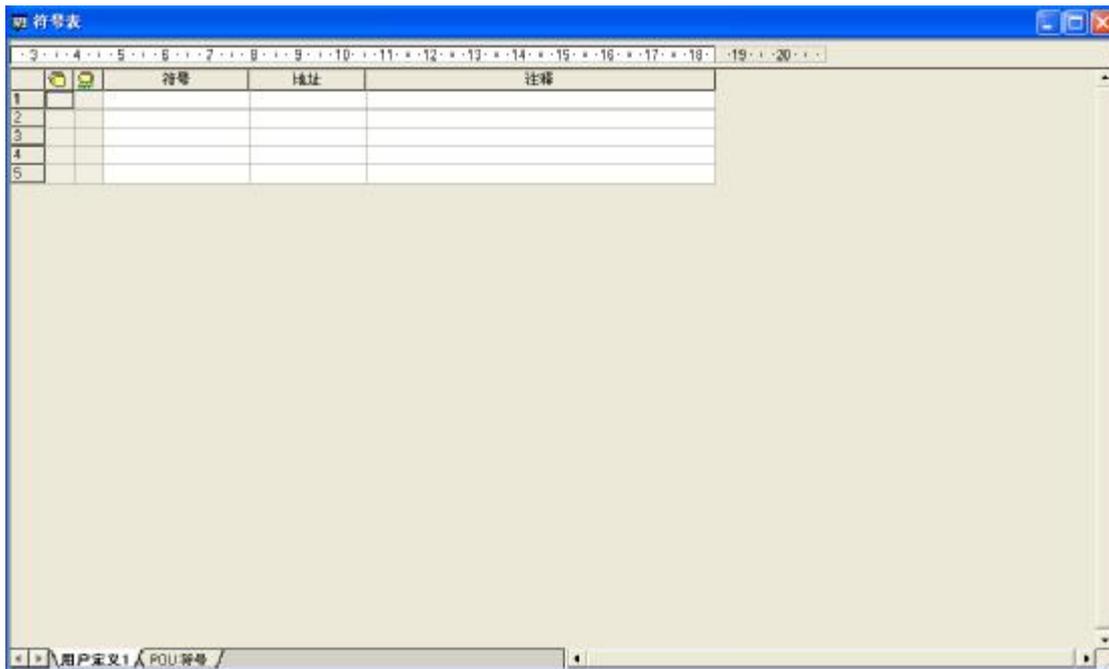


图 4-4

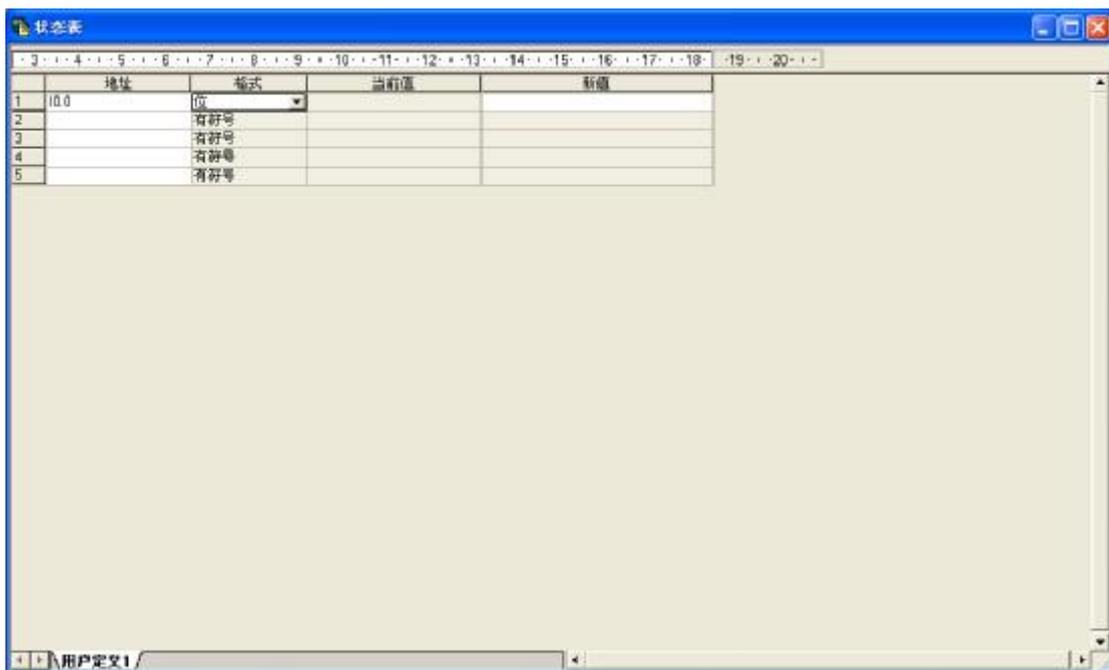


图 4-5



图 4-6

(7) 在 4-3 所包含的图 4-7 部分中新特性可以看到可编程控制器的版本型号，在指令栏中可以调用所有指令进行组织逻辑，放入编程区中组建程序逻辑。



图 4-7

五、如何上载下载程序

当程序完成，通信方式确定，PC 机通过编程数据线与可编程控制器已连接后，点击文件---

下载或者点击图标  会出现图 5-1 对话框。在对话框中有下载和取消按钮，若不想取消点击取消键，若确认下载点击下载键即可。



图 5-1

当点击下载后会图 5-2 对话框，询问是否要停止 PLC，若点击取消则取消下载，若点击确定则在下载期间会停止 PLC 的运行，则会显示图 5-3 进度



图 5-2

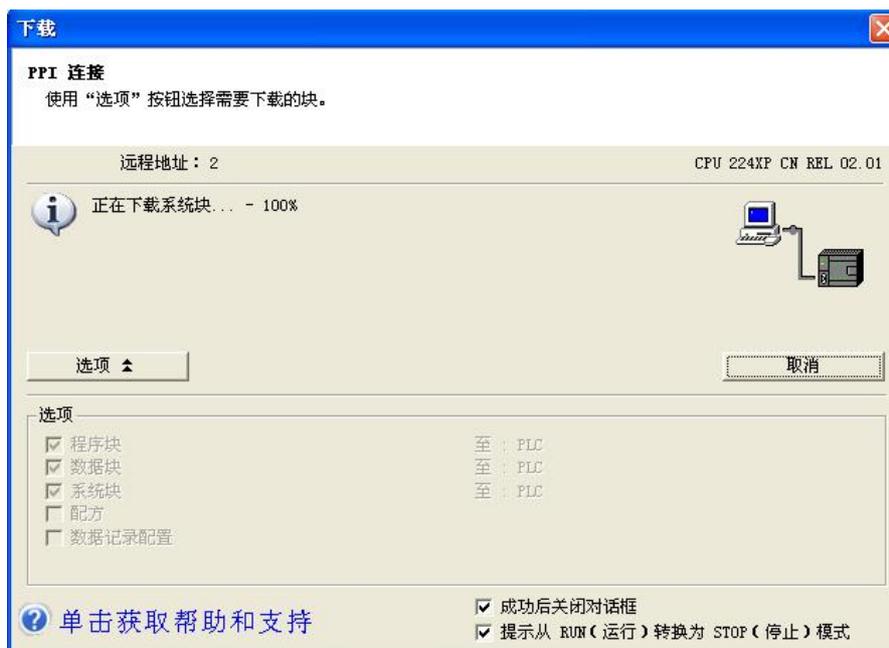


图 5-3

当下载完毕后会自动退出对话框，此时 PLC 显示停止状态，此后点击菜单中 PLC—RUN(运行) 或者点击图标  就会显示图 5-4，点击否取消 PLC 到 RUN 模式，点击是 PLC 切换到 RUN 模式并且自动退出此对话框。



图 5-4