

# 西门子代理6DD1648-0AB0

产品名称	西门子代理6DD1648-0AB0
公司名称	合众博达科技
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	湖南省长沙市天心区南托街道创业路159号电子商务产业园901房004号(集群注册)
联系电话	18321983249 18321983249

## 产品详情

6DD1648-0AB0

1 替代继电器 继电器触点输入/输出、逻辑线圈、定时器、计数器  
替代传统使用的继电器，完成条件控制和时序控制功能

2 数学运算 四则数学运算、开方、对数、函数计算、双倍精度的数学运算  
设定值控制、流量计算；PID调节、定位控制和工程量单位换算

3 数据传送 寄存器与数据表的相互传送等 数据库的生成、信息管理、BAT-  
CH（批量）控制、诊断和材料处理等

4 矩阵功能 逻辑与、逻辑或、异或、比较、置位（位修改）、移位和变反等  
这些功能通常按“位”操作，一般用于设备诊断、状态监控、分类和报警处理等

5 功能表与块间的传送、校验和、双倍精度运算、对数和反对数、平方根、PID调节等  
通信速度和方式、与上位计算机的联网功能、调制解调器等

6 诊断功能 PLC的诊断功能有内诊断和外诊断两种。内诊断是PLC内部各部件性能和功能的诊断，外诊断  
是中央处理机与I/O模块信息交换的诊断 --

7 串行接口（RS-232C）一般中型以上的PLC都提供一个或一个以上串行标准接口（RS-232C），以例连  
接打印机、CRT、上位计算机或另一台PLC --

8 通信功能 现在的PLC能够支持多种通信协议。比如现在比较流行的工业以太网等  
对通信有特殊要求的用户

对于一个大型企业系统，应尽量做到机型统一。这样，同一机型的PLC模块可互为备用，便于备品备件  
的采购和管理；同时，其统一的功能及编程方法也有利于技术力量的培训、技术水平的提高和功能的开

发；此外，由于其外部设备通用，资源可以共享，因此，配以上位计算机后即可把控制各独立系统的多台PLC联成一个多级分布式控制系统，这样便于相互通信，集中管理。

## 二、输入/输出的选择

PLC是一种工业控制系统，它的控制对象是工业生产设备或工业生产过程，工作环境是工业生产现场。它与工业生产过程的联系是通过I/O接口模块来实现的。

通过I/O接口模块可以检测被控生产过程的各种参数，并以这些现场数据作为控制信息对被控对象进行控制。同时通过I/O接口模块将控制器的处理结果送给被控设备或工业生产过程，从而驱动各种执行机构来实现控制。PLC从现场收集的信息及输出给外部设备的控制信号都需经过一定距离，为了确保这些信息的正确无误，PLC的I/O接口模块都具有较好的抗干扰能力。根据实际需要，一般情况下，PLC都有许多I/O接口模块，包括开关量输入模块、开关量输出模块、模拟量输入模块、模拟量输出模块以及其它一些特殊模块，使用时应根据它们的特点进行选择。

### 1、确定I/O点数

根据控制系统的要求确定所需要的I/O点数时应再增加10%~20%的备用量，以便随时增加控制功能。对于一个控制对象，由于采用的控制方法不同或编程水平不同，I/O点数也应有所不同。表2列出了典型传动设备及常用电气元件所需的开关量的I/O点数。

表2 典型传动设备及常用电气元件所需的开关量的I/O点数

序号	电气设备、元件	输入点数	输出点数	序号	电气设备、元件	输入点数	输出点数
1	Y-起动的笼型异步电动机	4	3	12	光电管开关	2	-