

?? ???SIMATIC??PLC????1958????C3,S3,S5,S7????????????????????

西门子 (SIMATIC) PLC的6代 1、 西门子公司产品*早是1975年投放市场的SIMATIC S3，它实际上是带有简单操作接口的二进制控制器。 2、 1979年， S3系统被SIMATIC S5取代，该系统广泛地使用了微处理器。 3、 20世纪80年代初， S5系统进一步升级——U系列PLC，较常用机型： S5-90U、 95U、 100U、 115U、 135U、 155U。 4、 1994年4月， S7系列诞生，它具有更国际化、更高性能等级、安装空间更小、更良好的WINDOWS用户界面等优势，其机型为： S7-200、 300、 400。 5、 1996年，在过程控制领域，西门子公司又提出PCS7（过程控制系统7）的概念，将其优势的WINCC（与WINDOWS兼容的操作界面）、PROFIBUS（工业现场线）、COROS（监控系统）、SINEC（西门子工业网络）及控调技术融为一体。 6、西门子公司提出TIA（Totally Integrated Automation）概念，即全集成自动化系统，将PLC技术溶于全部自动化领域。由*初发展至今，S3、S5系列PLC已逐步退出市场，停止生产，而S7系列PLC发展成为西门子公司自动化系统的控制核心，而TDC系统沿用SIMADYN D技术内核，是对S7系列产品的进一步升级，它是西门子公司自动化系统**，功能*强的可编程控制器。

???? ?????????????????????????????????????????????????????????????

西门子PLCS7-200系列 一般来说可以从三个角度对可编程序控制器进行分类。其一是从可编程序控制器的控制规模大小去分类，其二是从可编程序控制器的性能高低去分类，其三是从可编程序控制器的结构特点去分类。控制规模可以分为大型机、中型机和小型机。

西门子PLCS7-300系列 小型机: 小型机的控制点一般在256点之内,适合于单机控制或小型系统的控制。 西门子小型机有S7-200：处理速度0.8~1.2ms；存储器2k；数字量248点；模拟量35路。 中型机:中型机的控制点一般不大于2048点,可用于对设备进行直接控制，还可以对多个下一级的可编程序控制器进行监控，它适合中型或大型控制系统的控制。 西门子中型机有S7-300：处理速度0.8~1.2ms；存储器2k；数字量1024点；模拟量128路；网络PROFIBUS；工业以太网；MPI。 大型机：大型机的控制点一般大于2048点,不仅能完成较复杂的算术运算还能进行复杂的矩阵运算。它不仅可用于对设备进行直接控制，还可以对多个下一级的可编程序控制器进行监控。

???PLCS7-400?? ???????S7-400 ?????0.3ms / 1k?? ???512k ?I/O?12672? ????

????*????????????? ??? ?????????????????????????????????????????????????????????????

?????SIEMENS?????S7-200????????? ??? ?????????????????????????????????????????????????????????

?????????????????PID????????????????????????????????????????????????????????????

?????SIEMENS?????S7-300????????? *? ?????????????????????????????????????????????????????????

????PID????????????????????????????????????????????????????????????????????????????????

????????????????? ??????SIEMENS?????S7-400?????????

