鹤岗市西门子总代理商

产品名称	鹤岗市西门子总代理商
公司名称	上海世纪群华工业自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	德国:PLC
公司地址	枫泾古镇白柳2村
联系电话	19821588008 19821588008

产品详情

SIMENS西门子PLC变频器授权总代理商 SIMENS西门子PLC变频器授权总代理商

设计

紧凑型 CPU 1215C 带有：

3 种设备类型，带有不同的电源和控制电压。

集成电源，可作为宽范围交流或直流电源（85 ~ 264VAC 或 24VDC）

集成的 24 V 编码器/负载电流源：

用于直接连接传感器和编码器。带有 400mA 输出电流，它也可用作负载电源。

14 点集成 24 V 直流数字量输入（漏电流/源电流（IEC 1 型漏电流））。

10 点集成数字量输出，24 V 直流或继电器。

2 点集成模拟量输入 0 ~ 10V。

2 点集成模拟量输出 0 ~ 20 mA。

4 点脉冲输出 (PTO)，频率高 100 kHz。

脉冲宽度调制输出 (PWM)，频率高 100 kHz。

2 个集成以太网接口（TCP/IP native、ISO-on-TCP）。

6 个**计数器（3 个大频率为 100 kHz；3 个大频率为 30

kHz），带有可参数化的使能和复位输入，可以同时用作带有

2点单独输入的加减计数器，或用于连接增量型编码器

通过附加通信接口扩展，例如，RS485 或 RS232

通过信号板使用模拟或数字信号直接在 CPU 上扩展（保持 CPU 安装尺寸）

通过信号模块使用各种模拟量和数字量输入和输出信号扩展。

可选存储器扩展（SIMATIC 存储卡）。

PID 控制器，具有自动调谐功能。

集成实时时钟。

中断输入：对过程信号的上升沿或下降沿作出*速响应

所有模块上均为可拆卸的端子。

仿真器（可选）：用于仿真集成输入和测试用户程序。

设备型号

种类	电源电压	输入电压 DI	输出电压 DO	输出电流
DC/DC/DC	24 V DC	0.5 A,晶体管		

直流/直流/继电器	5 … 30 V DC/5 … 250 V AC	2 A;30 W DC /200 W AC		
交流/直流/继电器	85 … 264 VAC			

功能

丰富的指令集:运算种类众多，便于编程：

基本操作,如二进制逻辑运算、结果赋值、存储、计数、产生时间、装载、传输、比较、移位、循环移位、产生补码、调用子程序（带局部变量）

集成通信命令（例如，USS 协议、Modbus RTU、S7 通信“ T-Send/T-Receive"（T 发送/T接收）或自由端口模式 (Freeport)）

使用简便的功能，如脉冲宽度调制、脉冲序列功能、运算功能、浮点运算功能、PID 闭环控制、跳转功能、环路功能和代码转换

数学函数，例如 SIN、、TAN、LN、EXP

计数:用户友好的计数功能配以集成的计数器和高速计数器指令给用户开辟了新的应用领域。

中断处理：

边沿触发中断（由过程信号的上升沿或下降沿触发）允许对过程中断作出极快的响应。

时间触发中断。

当达到设定值或计数器方向改变时，可触发计数器中断。

通信中断使得能迅速方便地与周围的设备如打印机或条码阅读器交换信息。

口令保护

测试和诊断功能：易于使用的功能支持测试和诊断，例如，在线/离线诊断。

在测试和诊断过程中“ 强制"输入和输出：可不在循环周期内独立设置输入和输出，例如可以用户程序。

按照 PLCopen 对简单运动进行的运动控制

由于PROFIBUS通信是电压差分信号，故障发生在哪一个网段只是结果并不能判断故障源。先使用Amprolyzer（PROFIBUS报文测试软件，可以在西门子上下载）软件对整个网络进行测试，发现有报文错误。现场调试头疼的就是由多个网段组成的网络，必须单独测量，检查的方法也很简单，就是排除法。首**行网络分拆，屏蔽网段2，再在CPU上使用终端电阻隔开CPU左边的36个从站，这样可以排除网段间的相互干扰。后发现大量的错误报文还是由CPU右边22个从站设备发出，这样就确定了故障的网段。

西门子PLC自动化控制系统的输人电源供电电压要保持在AC85-240V之间，这种供电电源适用于各种范围，所以一般都会采用这种电源。可是，外界环境会给电源带来一定的干扰，所以我们要在电源上装置电源净化元件是非常有必要的，在电源净化元件中重要的是电源滤波器和隔离变压器两种，在对隔离变压器使用时可以将双层隔离运用其中，能够通过屏蔽层将高低频脉冲干扰有效降低。在设计输人电源时，一般都会应用DC24V的输人电源，可是电源中的负载，就要**关注电源的容量，还要做好一定的电源短路预防工作，在遇到紧急短路事件时能够保证系统的正常运作。

（2）完善PLC控制系统的输出电路设计在对输出电路进行设计时，必须根据对基本生产工艺要求的了解保证有关电路设计工作的合理性，在这之中输出电路需要的指示灯和变频器的控制和调节必须通过晶体管才能够输出，尤其是超高频率的PLC控制系统，更是离不开晶体管作为支柱。如果出现频率过低的现象，我们首要选择是对继电器进行输出，继电器不但有简单的设计，而且还能够有效提高系统的负载能力。针对存在输出带电磁线圈的输出电路，为了避免出现电流之间出现冲击，在进行设计时要在直流感性负载周边安装续流二极管，只有这样才能将浪涌电流吸收，有效的保护PLC不受损坏。梯形图略，下面对所设计的梯形图作几点说明:1)当按下打包机起动按钮X0时，打包机处于起动工作准备状态，需要选择手动或者自动工作，发生系统，生产故障时可按下停止按钮X1，待所有问题解决之后可重新启动打包机工作。M182复位，使定位气缸退回，翻转机构旋转到安装位停止，焊接机器人的主站运行自动复位停止，操作工人在翻转机构安装位对焊接好的铝合金模架进行拆除，在主站翻转机构安装新的工件后，按下焊接机器人的主站运行按钮即可实现铝合金模架的连续焊接生产。正常运行时间可达数万个小时，(4)功能完善，功能完善保证了系统的运用范围广泛，通过人员对自动化系统的不断改良与，新阶段的PLC已经形成了比较完善的系列，适用于多种规模的工业控制场合，一台小型的PLC内可以装置上千个编程元件。大大缩短开发所需的时间，图1触摸屏仿真控制界面5现场触摸屏控制设计图2现场触摸屏控制界面触摸屏作为一种的电脑输入设备，它是目前简单，方便，自然的一种人机交互方式，它赋予了多媒体以崭新的面貌，是极富吸引力的全新多媒体交互设备。该系统所需的输入点数为22，输出点数为22，全部是开关量，则可将I//O分配如下(表1):表1PLC输入输出点控制表3程序梯形图根据对交通信号灯的控制要求及PLC控制系统的I/O分配的定义，可对PLC进行控制程序的设计。640*400像素，256，彩鲜艳丰富，4.2GTD

esigner2简介GTDesigner2软件可以用来开发GOT-A900或GOT-F900的界面，具有可视化的开发界面，操作简便，可以设计各种复杂功能的人机界面

所属分类：中国电工电气网 / PLC