

南京西门子总代理

产品名称	南京西门子总代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	西门子:代理商 德国:PLC模块 西门子:授权代理商
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

南京西门子总代理 南京西门子总代理

浔之漫智控技术有限公司 长期低价销售西门子PLC,200, 300, 400, 1200, 西门子PLC附件, 西门子电机, 西门子人机界面, 西门子变频器, 西门子数控伺服, 西门子总线电缆现货供应, 欢迎来电咨询系列产品, 折扣低, 货期准时, 并且备有大量库存.长期有效

) 是从事西门子工业自动化产品销售和系统集成的高新技术企业。在西门子工控领域, 公司以精益求精的经营理念, 从产品、方案到服务, 致力于塑造一个“ ”品牌, 以实现可持续发展。

多年以来, 公司坚持“以客户为本, 与客户共同发展”的思想, 全力以赴为工矿用户、设计单位、工程公司提供高性价比、高稳定性、高可靠性的整体解决方案。

“我们不仅仅销售优质的产品”是公司每个员工的工作信条, 在为客户提供产品和方案的过程中, 我们愿意倾听客户, 和客户共同完善, 不断提高服务质量, 超越客户的期望。以此为基础, 我们追求客户、厂商和员工三方的共赢。

本公司与德国SIEMENS公司自动化与驱动部门的长期紧密合作过程中, 建立了良好的相互协作关系, 在自动化产品与驱动产品业务逐年成倍增长, 为广大用户提供了SIEMENS的新的技术及自动控制的佳解决方案。

从事工业自动化科技领域内的技术开发、技术咨询、技术服务, 气动元件, 电机配件, 水处理设备, 电

力设备，电子元器件，仪器仪表，仪器设备，传感器，电机，电控设备，五金机电，工业自动化控制设备，家用电器，工具刀具，电线电缆，机械设备及配件，电器成套设备销售

如今，PLC不仅用于开关量控制，还用于模拟量及数字量的控制，可采集与存储数据，还可对控制系统进行监控；还可联网、通讯，实现大范围、跨地域的控制与管理。PLC已日益成为工业控制装置家族中一个重要的角色。。

原创文章版权所有, 转载请注明来自PLC之家

1用于开关量控制

PLC控制开关量的能力是很强的。所控制的入出点数，少的十几点、几十点，多的可到几百、几千，甚至几万点。由于它能联网，点数几乎不受限制，不管多少点都能控制。

所控制的逻辑问题可以是多种多样的：组合的、时序的；即时的、延时的；不需计数的，需要计数的；固定顺序的，随机工作的；等等，都可进行。

PLC的硬件结构是可变的，软件程序是可编的，用于控制时，非常灵活。必要时，可编写多套，或多组程序，依需要调用。它很适应于工业现场多工况、多状态变换的需要。

用PLC进行开关量控制实例是很多的，冶金、机械、轻工、化工、纺织等等，几乎所有工业行业都需要用到它。目前，PLC首用的目标，也是别的控制器无法与其比拟的，就是它能方便并可靠地用于开关量的控制。

2用于模拟量控制

模拟量，如电流、电压、温度、压力等等，它的大小是连续变化的。工业生产，特别是连续型生产过程，常要对这些物理量进行控制。

作为一种工业控制电子装置，PLC若不能对这些量进行控制，那是一大不足。为此，各PLC厂家都在这方面进行大量的开发。目前，不仅大型、中型机可以进行模拟量控制，就是小型机，也能进行这样的控制。

PLC进行模拟量控制，要配置有模拟量与数字量相互转换的A / D、D / A单元。它也是I/O单元，不过是特殊的I/O单元。

A/D单元是把外电路的模拟量，转换成数字量，然后送入PLC。D/A单元，是把PLC的数字量转换成模拟量，再送给外电路。

作为一种特殊的I/O单元，它仍具有I/O电路抗干扰、内外电路隔离，与输入输出继电器（或内部继电器，它也是PLC工作内存的一个区。可读写）交换信息等等特点。

这里的A/D中的A，多为电流，或电压，也有为温度。D/A中的A，多为电压，或电流。电压、电流变化范围多为0 ~ 5V，0 ~ 10V，4 ~ 20mA。有的还可处理正负值的。

这里的D，小型机多为8位二进制数，中、大型多为12位二进制数。

A/D、D/A有单路，也有多路。多路占的输入输出继电器多。

有了A/D、D/A单元，余下的处理都是数字量，这对有信息处理能力的PLC并不难。中、大型PLC处理能力更强，不仅可进行数字的加、减、乘、除，还可开方，插值，还可进行浮点运算。有的还有PID指令，可对偏差测量进行比例、微分、积分运算，进而产生相应的输出。计算机能算的它几乎都能算。

这样，用PLC实现模拟量控制是完全可能的。控制的单位值可小到212分之一的测量程值，多数也是足够的。

PLC进行模拟量控制，还有A/D、D/A组合在一起的单元，并可用PID或模糊控制算法实现控制，可得到很高的控制质量。

用PLC进行模拟量控制的好处是，在进行模拟量控制的同时，开关量也可控制。这个优点是别的控制器所不具备的，或控制的实现不如PLC方便。

当然，若纯为模拟量的系统，用PLC可能在性能价格比上不如用调节器。这也是应当看到的。

3用于数字量控制

实际的物理量，除了开关量、模拟量，还有数字量。如机床部件的位移，常以数字量表示。

数字量的控制，有效的办法是NC，即数字控制技术。这是50年代诞生于美国的基于计算机的控制技术。当今已很普及，并也很完善。目前，先进国家的金属切削机床，数控化的比率已超过40%~80%，有的甚至更高。

PLC也是基于计算机的技术，并日益完善。故它也完全可以用于数字量控制。

PLC可接收计数脉冲，频率可高达几k到几十k赫兹。可用多种方式接收这脉冲，还可多路接收。有的PLC还有脉冲输出功能，脉冲频率也可达几十k。有了这两种功能，加上PLC有数据处理及运算能力，若再配备相应的传感器（如旋转编码器）或脉冲伺服装置（如环形分配器、功放、步进电机），则完全可以依NC的原理实现种种控制。

高、中档的PLC，还开发有NC单元，或运动单元，可实现点位控制。运动单元还可实现曲线插补，可控制曲线运动。所以，若PLC配置了这种单元，则完全可以用NC的办法，进行数字量的控制。

新开发的运动单元，甚至还发行了NC技术的编程语言，为更好地用PLC进行数字控制提供了方便。

4用于数据采集

随着PLC技术的发展，其数据存储区越来越大。如OMRON公司的PLC，前期产品C60P的DM区仅64个字，而后来的C60H达到1000个字；到了CQM1可多达6000个字。这样庞大的数据存储区，可以存储大量数据。

数据采集可以用计数器，累计记录采集到的脉冲数，并定时地转存到DM区中去。

数据采集也可用A/D单元，当模拟量转换成数字量后，再定时地转存到DM区中去。

PLC还可配置上小型打印机，定期把DM区的数据打出来。

PLC也可与计算机通讯，由计算机把DM区的数据读出，并由计算机再对这些数据作处理。这时，PLC即成为计算机的数据终端。

电业部门曾这么使用PLC，用以实时记录用户用电情况，以实现不同用电时间、不同计价的收费办法，鼓励用户在用电低谷时多用电，达到合理用电与节约用电的目的。

5用于进行监控

PLC自检信号很多，内部器件也很多，多数使用者未充分发挥其作用。

其实，完全可利用它进行PLC自身工作的监控，或对控制对象进行监控。

这里介绍一种用PLC定时器作看门狗，对控制对象工作情况进行监控的思路。

如用PLC控制某运动部件动作，看施加控制后动作进行了没有，可用看门狗办法实现监控。具体作法是在施加控制的同时，令看门狗定时器计时。如在规定的时间内动作完成，即定时器未超过警戒值的情况下，已收到动作完成信号，则说明控制对象工作正常，无需报警。

若超时，说明不正常，可作相应处理。

如果控制对象的各重要控制环节，都用这样一些看门狗"看"着，那系统的工作将了如指掌，出现了问题，卡在

什么环节上也很好查找。

还有其它一些监控工作可做。对一个复杂的控制系统，特别是自动控制系统，监控以至进一步能自诊断是非常必要的。它可减少系统的故障，出了故障也好查找，可提高累计平均无故障运行时间，降低故障修复时间，提高系统的可靠性。

6用于联网、通讯

PLC联网、通讯能力很强，不断有新的联网的结构推出。

PLC可与个人计算机相连接进行通讯，可用计算机参与编程及对PLC进行控制的管理，使PLC用起来更方便。

为了充分发挥计算机的作用，可实行一台计算机控制与管理多台PLC，多的可达32台。也可一台PLC与两台或更多的计算机通讯，交换信息，以实现多地对PLC控制系统的监控。

PLC与PLC也可通讯。可一对一PLC通讯。可几个PLC通讯。可多到几十、几百。

PLC与智能仪表、智能执行装置（如变频器），也可联网通讯，交换数据，相互操作。

可联接成远程控制系统，系统范围可大到10公里或更大。

可组成局部网，不仅PLC，而且计算机、各种智能装置也都可进网。可用总线网，也可用环形网。网还可套网。网与网还可桥接。联网可把成千上万的PLC、计算机、智能装置组织在一个网中。

网间的结点可直接或间接地通讯、交换信息。

联网、通讯，正适应了当今计算机集成制造系统（CIMS）及智能化工厂发展的需要。它可使工业控制从点（Point）、到线（Line）再到面（Area），使设备级的控制、生产线的控制、工厂管理层的控制连成一个整体，进而可创造更高的效益。这个无限美好的前景，已越来越清楚地展现在我们这一代人的面前。

以上几点应用是着重从质上讲的。从量上讲，PLC有大、有小。所以，它的控制范围也可大、可小。小的只控制一个设备，甚至一个部件，一个站点；大的可控制多台设备，一条生产线，以至于整个工厂。可以说，工业控制的大小场合，都离不开PLC。

一般讲，工业生产过程可分为两种类型；连续型生产过程（如化学工业）及非连续型，即离散型生产过程（如机械制造业）。前者生产对象是连续的，分不出件的；后者为离散的，一件件的。由于PLC有上述几个方面的应用，而且，控制的规模又可大、可小，所以，这两种类型的生产过程都有其用武之地。

产品介绍

事实上，PLC已广泛应用于工业生产的各个领域。从行业看，冶金、机械、化工、轻工、食品、建材等等，几乎没有不用到它的。不仅工业生产用它，一些非工业过程，如楼宇自动化、电梯控制也用到它。农业的大棚环境参数调控，水利灌溉也用到它。

PLC能有上述几个范围广泛的应用，是PLC自身特点决定的，也是PLC技术不断完善的结果。

西门子FC屏蔽电缆6XV1830-5FH10

设备定期测试、调整（1）

每半年或季度检查PLC柜中接线端子的连接情况，若发现松动的地方及时重新坚固连接；（2）

对柜中给主机供电的电源每月重新测量工作电压；设备定期清扫（1）每六个月或季度对PLC进行清扫，

切断给PLC供电的电源把电源机架、CPU主板及输入/输出板依次拆下，进行吹扫、清扫后再依次原位安装好，将全部连接恢复后送电并启动PLC主机。认真清扫PLC箱内卫生；（2）
每三个月更换电源机架下方过滤网；检修前准备（1）检修前准备好工具；（2）
为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须用保护装置及认真作防静电准备工作；（3）
检修前与调度和操作工联系好，需挂检修牌处挂好检修牌；设备拆装顺序及方法（1）
停机检修，必须两个人以上监护操作；（2）
把CPU前面板上的方式选择开关从“运行”转到“停”位置；（3）
关闭PLC供电的总电源，然后关闭其它给模板供电的电源；（4）把与电源架相连的电源线记清线号及连接位置后拆下，然后拆下电源机架与机柜相连的螺丝，电源机架就可拆下；（5）
CPU主板及I/O板可在旋转模板下方的螺丝后拆下；（6）
安装时以相反顺序进行；检修工艺及技术要求（1）测量电压时，要用数字电压表或精度为1%的表测量
（2）电源机架，CPU主板都只能在主电源切断时取下；（3）
在RAM模块从CPU取下或插入CPU之前，要断开PC的电源，这样才能保证数据不混乱；（4）在取下RAM模块之前，检查一下模块电池是否正常工作，如果电池故障灯亮时取下模块RAM内容将丢失；（5）
输入/输出板取下前也应先关掉总电源，但如果生产需要时I/O板也可在可编程控制器运行时取下，但CPU板上的QVZ（超时）灯亮；（6）拨插模板时，要格外小心，轻拿轻放，并远离产生静电的物品；（7）
更换元件不得带电操作；（8）检修后模板安装一定要安插到位

购物需知1、PLC类产品均为密封包装，外包装详见产品图片，白色标签上均有西门子品牌LOGO及产品订货号，各位买家在收到货后，请核对型号无误，再拆包装（包装拆开后将无法二次销售，不支持退换货）。2、产品及包装上均有唯一的系列号，凭此序列号，质保一年。发货统一采用快递发货,货物快递到您手时候,一定要开箱检验!如有损坏,请拒绝签收,并由快递公司返回!在你签收后表示你对该货物没有异议!,谢谢合作!购物注意事项：公司与多家快递公司合作（顺丰 申通 圆通），申通为默认快递签收货物时，一定要当快递业务员的开箱检验货物的完好性，如有破损，请拒绝签收，并及时电话与我们联系，我们将及时处理服务诚信价格实惠本公司销售的产品一律为，本公司宗旨：本着以诚信为本，以顾客为中心，为用户提供的自动化产品及服务！注：人为或不按使用操作规定使用引起的产品损坏或报废本公司不承担任何责任！请各客户按照正常的操作安装指引使用本系列产品！您买的舒心！用的放心！是我们一直所追求的目标！欢迎广大新老客户来电咨询订购