

无锡西门子总代理

产品名称	无锡西门子总代理
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

无锡西门子总代理 无锡西门子总代理

?????????PLC,200?300?4
00?1200?????PLC????????????????????????????
??

西门子S7-1200系列PLC

SIMATIC S7-1200 具有集成 PROFINET 接口,强大的集成工艺功能和灵活的可扩展性等特点,为各种工艺任务提供了简单的通信和SIMATIC S7-1200 小型可编程控制器充分满足于中小型自动化的系统需求。在研发过程中充分考虑了系统,控制器,人机界面和软件的无缝整合和***协调的需求。SIMATIC S7-1200 系列的问世,标志着西门子在原有产品系列基础上拓展了产品版图,代表了未来小型可编程控制器的发展方向,西门子也将一如既往开拓创新,引领自动化潮流。有效的解决方案,尤其满足多种应用中完全不同的自动化需求。

S7-1200系列主机型号：

1211C型CPU：6ES7211-1BE31-0XB0（继电器）；6ES7211-1AE31-0XB0（晶体管）

6ES7211-1HE31-0XB0（继电器）

1212C型CPU：6ES7212-1BE31-0XB0（继电器）；6ES7212-1AE31-0XB0（晶体管）

6ES7212-1HE31-0XB0（继电器）

1214C型CPU：6ES7214-1BG31-0XB0（继电器）；6ES7214-1AG31-0XB0（晶体管）

6ES7214-1HG31-0XB0（继电器）

1215C型CPU：6ES7215-1BG31-0XB0（继电器）；6ES7215-1AG31-0XB0（晶体管）

6ES7215-1HG31-0XB0（继电器）

标配：

1以太网口2路模拟量输入（电压型）

4轴100kHz脉冲输出(晶体管型)

1215C型带2路模拟量输出（电压型）

S7-1200系列可用扩展型号：

数字量：

6ES7221-1BF30-0XB0 (8点输入) ; 6ES7221-1BH30-0XB0 (16点输)

6ES7222-1XF30-0XB0 (8个切换继电器) ; 6ES7222-1HF30-0XB0 (8点继电器输出)

6ES7222-1BF30-0XB0 (8点晶体管输出) ; 6ES7222-1HH30-0XB0 (16点继电器输出)

6ES7222-1BH30-0XB0 (16点晶体管输出) ; 6ES7223-1PH30-0XB0 (8点输入/8点继电器输出)

6ES7223-1BH30-0XB0 (8点输入/8点晶体管输出) :

6ES7223-1PL30-0XB0 (16点输入/16点继电器输出)

6ES7223-1BL30-0XB0 (16点输入/16点晶体管输出)

6ES7223-1QH30-0XB0 (8点输入 (AC) /8点继电器输出)

模拟量 : 西门子PLC模块6ES7221-1BF32-0XB0

6ES7231-4HD30-0XB0 (4路模拟量输入) ; 6ES7231-4HF30-0XB0 (8路模拟量输入)

6ES7232-4HB30-0XB0 (2路模拟量输出) ; 6ES7232-4HD30-0XB0 (4路模拟量输出)

6ES7234-4HE30-0XB0 (4路模拟量输入/2路模拟量输出)

6ES7231-5ND30-0XB0 (4路热电阻温度输入) ; 6ES7231-5PD30-0XB0 (4路热电阻温度输入)

6ES7231-5QD30-0XB0 (4路热电偶温度输入) ; 6ES7231-5PF30-0XB0 (8路热电阻温度输入)

)

6ES7231-5QF30-0XB0 (8路热电偶温度输入)

信号板数字量 :

6ES7221-3BD30-0XB0 (DC 200kHz,4点输入) ; 6ES7221-3AD30-0XB0 (DC 200kHz,4点输入)

6ES7223-0BD30-0XB0 (2点输入/2点输出)

6ES7222-1BD30-0XB0 (DC 200kHz,4点输出,0.1A)

6ES7222-1AD30-0XB0 (DC 200kHz,4点输出,0.1A)

6ES7223-3BD30-0XB0 (2点24V输入/2点24V输出,0.1A)

6ES7223-3AD30-0XB0 (2点5V输入/2点5V输出,0.1A)

信号板模拟量 :

6ES7231-4HA30-0XB0 (1路模拟量输入) ; 6ES7232-4HA30-0XB0 (1路模拟量输出)

6ES7231-5PA30-0XB0 (1路热电阻温度输入) ; 6ES7231-5QA30-0XB0 (1路热电偶温度输入)

通讯板 :

6ES7241-1CH31-0XB0 (RS485/422) ; 6ES7241-1AH30-0XB0 (RS232)

6ES7241-1CH30-1XB0 (RS485)

通讯模块 :

6GK7243-5DX30-0XE0 (Profibus-DP主站模块)

6GK7242-5DX30-0XE0 (Profibus-DP从站模块) ; 6GK7242-7KX30-0XE0 (GPRS模块)

TS模块 :

6ES7972-0EB00-0XA0 (TS Adapter IE Basic) ; 6ES7972-0MM00-0XA0 (TS Module Modem)

6ES7972-0MD00-0XA0 (TS Module ISDN) ; 6ES7972-0MS00-0XA0 (TS Module RS232)

模拟器 :

6ES7274 1XH30 0XA0 (1214C模拟器 (14位))

6ES7274 1XF30 0XA0 (1211C/1212C模拟器 (8位))

存储卡 : 西门子PLC模块6ES7221-1BF32-0XB0

6ES7954-8LB01-0AA0 (SIMATIC MC 2MB) ; 6ES7954-8LE01-0AA0 (SIMATIC MC 12MB)

6ES7954-8LF01-0AA0 (SIMATIC MC 24MB)

其他 :

6EP1332-1SH71 (PM 1207,DC24V,2.5 CPU电源)

6ES7290-6AA30-0XA0 (I/O扩展电缆,2米) ; 6ES7297-0AX30-0XA0 (S7-1200电池板)

6ES7298-2DS23-0XA0 (SIMATIC/SINAMICS V60接线电缆)

6GK7277-1AA10-0AA0 (CSM 1277以太网交换机,4端口)

订货号	注释
CPU	
6ES72111AD300XB0	CPU 1211C , 紧凑型 CPU , DC/DC/DC , 板载 I/O : 6 DI 24V DC ; 4 DO 24 V DC ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : DC 20.4 - 28.8 V DC , 程序/数据存储器 : 25 KB
6ES72111BD300XB0	CPU 1211C , 紧凑型 CPU , AC/DC/继电器 , 板载 I/O : 6 DI 24V DC ; 4 DO 继电器 0.5A ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : AC 85 - 264 V AC @ 47 - 63 HZ , 程序/数据存储器 : 25 KB
6ES72111HD300XB0	CPU 1211C , 紧凑型 CPU , DC/DC/继电器 , 板载 I/O : 6 DI 24V DC ; 4 DO 继电器 0.5A ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : AC 20.4 - 28.8 V DC , 程序/数据存储器 : 25 KB
6ES72121AD300XB0	CPU 1212C , 紧凑型 CPU , DC/DC/DC , 板载 I/O : 8 DI 24V DC ; 6 DO 24 V DC ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : DC 20.4 - 28.8 V DC , 程序/数据存储器 : 25 KB
6ES72121BD300XB0	CPU 1212C , 紧凑型 CPU , AC/DC/继电器 , 板载 I/O : 8 DI 24V DC ; 6 DO 继电器 0.5A ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : AC 85 - 264 V AC @ 47 - 63 HZ , 程序/数据存储器 : 25 KB
6ES72121HD300XB0	CPU 1212C , 紧凑型 CPU , DC/DC/继电器 , 板载 I/O : 8 DI 24V DC ; 6 DO 继电器 0.5A ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : AC 20.4 - 28.8 V DC , 程序/数据存储器 : 25 KB
6ES72141AE300XB0	CPU 1214C , 紧凑型 CPU , DC/DC/DC , 板载 I/O : 14 DI 24V DC ; 10 DO 24 V DC ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : DC 20.4 - 28.8 V DC , 程序/数据存储器 : 50 KB
6ES72141BE300XB0	CPU 1214C , 紧凑型 CPU , AC/DC/继电器 , 板载 I/O : 14 DI 24V DC ; 10 DO 继电器 0.5A ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : AC 85 - 264 V AC @ 47 - 63 HZ , 程序/数据存储器 : 50 KB
6ES72141HE300XB0	CPU 1214C , 紧凑型 CPU , DC/DC/继电器 , 板载 I/O : 14 DI 24V DC ; 10 DO 继电器 0.5A ; 2 AI 0 - 10V DC 或 0 - 20MA , 电源 : AC 20.4 - 28.8 V DC , 程序/数据存储器 : 50 KB
DI/DO	
6ES72211BF300XB0	SM 1221 数字量输入模板 , 8 点数字量输入 , 直流 24 V , 漏/源输入
6ES72211BH300XB0	SM 1221 数字量输入模板 , 16 点数字量输入 , 直流 24 V , 漏/源输入
6ES72221BF300XB0	SM 1222 数字量输出模板 , 8 点数字量输出 , 直流 24V , 晶体管
6ES72221BH300XB0	SM 1222 数字量输出模板 , 16 点数字量输出 , 直流 24V , 晶体管 0.5A
6ES72221HF300XB0	SM 1222 数字量输出模板 , 8 点数字量输出 , 继电器 2A
6ES72221HH300XB0	SM 1222 数字量输出模板 , 16 点数字量输出 , 继电器 2A
6ES72231BL300XB0	SM 1223 数字量 I/O 模板 , 16 点数字量输入/输出 , 16 点数字量输入 DC 24 V , 漏/源 , 16 点数字量输出 , 晶体管 0.5A
6ES72231PH300XB0	SM 1223 数字量 I/O 模板 , 8 点数字量输入/输出 , 8 点数字量输入 DC 24 V , 漏/源 , 8 点数字量输出 , 继电器 2A
6ES72231PL300XB0	SM 1223 数字量 I/O 模板 , 16 点数字量输入/输出 , 16 点数字量输入 DC 24

V, 漏/源, 16 点数字量输出, 继电器 2A

AI/AO

6ES72314HD300XB0	SM 1231 模拟量输入模板, 4 点模拟量输入, +/-10V、 +/-5V、 +/-2.5V、 或 0-20 MA 12 位 + 符号位 (13 位 ADC)
6ES72324HB300XB0	SM 1232 模拟量输出模板, 2 点模拟量输出, +/-10V, 14 位分辨率, 或 0-20 MA, 13 位分辨率
6ES72344HE300XB0	SM 1234 模拟量 I/O 模板, 4 点模拟量输入/2 点模拟量输出, +/-10V, 14 位分辨率, 或 0-20 MA, 13 位分辨率

加工原则加工路线的确定数控车床进给加工路线指车刀从对刀点 (或机床固定原点

) 开始运动起, 直

至返回该点并结束加工程序所经过的

路径, 包括切削加工的路径及刀具

切入、切出等非切削空行程路径。精加工的进给路线基本上都是沿其零件轮廓顺序进行的, 因此, 确定进给路线的工作重点是确定粗加工及空

行程的进给路线。在数控车床

加工中, 加工路线的确定一般要遵循以下几方面原则。 应能保证被加工工件的精度和表面粗糙度。

使加工路线短, 减少空行程时间, 提高加工效率。 尽量简化数值计算的工作量, 简化加工程序。 对

于某些重复使用的程序, 应使用子程序。优缺点西门子PLC模块6ES7221-1BF32-0XB0数控加工有下列优点: 大量减少工装数量, 加工形状复杂的零件不需要复杂的工装。如要改变零件的形状和尺寸, 只需要修改零件加工程序, 适用于新产品研制和改型。 加工质量稳定, 加工精度高, 重复精度高, 适应飞行器的加工要求。 多品种、小批量生产情况下生产效率较高, 能减少生产准备、机床调整和工序检验的时间, 而且由于使用佳切削量而减少了切削时间。 可加工常规方法难于加工的复杂型面, 甚至能加工一些无法观测的加工部位。数控加工的缺点是机床设备费用昂贵, 要求维修人员具有较高水平。

简介它所控制的通常是位置

、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关

量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。1908年, 穿孔的金属薄片互换式数据载体问世; 19世纪末, 以纸为数据载体并具有辅助功能的控制系统被发明; 1938年, 香农在美国麻省理工学院进行了数据快速运算和传输, 奠定了现代计算机, 包括计算机数字控制系统的基础。数控技术是与机床控制密切结合发展起来的。1952年, 台数控机床

问世 (由帕森斯和麻省理工学院合作), 成为世界机械工业史上一件划时代的事件, 推动了自动化的发展。数控技术也叫计算机数控技术 (CNC, Computerized Numerical Control), 它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的运动轨迹和外设的操作时序逻辑控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置, 使输入操作指令的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现, 均可通过计算机软件来完成, 处理生成的微观指令传送给伺服驱动装置驱动电机或液压执行元件带动设备运行。[2]技术领域数控技术是用数字信息对机械运动和工作过程进行控制的技术, 数控装备是以数控技术为代表的新技术对传统制造产业和新兴制造业的渗透形成的机电一体化产品, 即所谓的数字化装备, 如数控机床等。其技术涉及多个领域:

(1)机械制造技术;

(2)信息处理、加工、传输技术;

(3)自动控制技术;

(4)伺服驱动技术;

(5)传感器技术;

(6)软件技术等。数控技术及装备是发展新兴高新技术产业和工业的使能技术和基本的装备。信息产业、生物产业、航空、航天等国防工业广泛采用数控技术，以提高制造能力和水平，提高对市场的适应能力和竞争能力。工业发达国家还将数控技术及数控装备列为国家的战略物资，不仅大力发展自己的数控技术及其产业，而且在“高精尖”数控关键技术和装备方面对我国实行封锁和限制政策。因此大力发展以数控技术为核心的先进制造技术已成为世界各发达国家加速经济发展、提高综合国力和国家地位的重要途径。

基础什么是CNC传统的机械加工都是用手工操作普通机床作业的，加工时用手摇动机械刀具切削金属，靠眼睛用卡尺等工具

测量产品的精度的。现代工业早已使用电脑数字化控制的机床进行作业了，数控机床可以按照技术人员事先编好的程序自动对任何产品和零部件直接进行加工了。这就是我们说的“数控加工”。数控加工广泛应用在所有机械加工的任何领域，更是模具加工的发展趋势和重要和必要的技术手段。“CNC”是英文Computerized Numerical Control（计算机数字化控制）的缩写数控机床是按照事先编制好的加工程序，自动地对被加工零件进行加工。我们把零件的加工工艺路线、工艺参数、刀具的运动轨迹、位移量、切削参数(主轴

转数、进给量、背吃刀量等)以及辅

助功能(换刀、主轴正转、反转、切削液

开、关等)，按照数控机床规定的指令代码及程序格式编写成加工程序单，再把这程序单中的内容记录在控制介质上(如穿孔纸带、磁带、磁盘、磁泡存储器)，然后输入到数控机床的数控装置中，从而指挥机床加工零

件。这种从零件图

的分析到制成控制介质的全部过程叫

数控程序的编制。数控机床与普通机床加工

零件的区别在于数控机床是按照程序自动加工零件，而普通机床要由人来操作，我们只要改变控制机床动作的程序就可以达到加工不同零件的目的。因此，数控机床特别适用于加工小批量且形状复杂要求精度高的零件由于数控机床要按照程序来加工零件，编程人员编制好程序以后，输入到数控装置中来指挥机床工作。程序的输入是通过控制介质来的。

编程通常数控编程可分为两种情况：手动编程与自动编程。对于外形比较简单的（例如数控车床车简单内外轮廓，数控铣床

铣平面等）可用手动编程，这种方式比较简单，很容易掌握，适应性较大。适用于中等复杂程度程序、计算量不大的零件编程，对机床操作人员来讲必须掌握。而自动编程就比较复杂了，一般用于几何形状比较复杂的零件，计算量比较大，人力难以完成的零件。常用的自动编程软件有：UG Master CAM catia 等。

发展趋势数控技术的应用不但给传统制造业带来了革命性的变化，使制造业成为工业化的象征，而且随着数控技术的不断发展和应用领域的扩大，对国际民生的一些重要行业国防、汽车等的发展起着越来越重要的作用，

这些行业装备数字化已是现

代发展的大趋势，如：桥式三、五坐标高速数控龙门铣床

、龙门

移动式五坐标

AC摆角数控龙门铣床、龙

门移动式三坐标数控龙门铣床等。高速化发展随着数控系统

核心处理器性能的进步，目前高速加工中心

进给速度高可达80m/min，空运行速度可达100m/min左右。世界上许多汽车厂，包括我国的上海通用汽车公司，已经采用以高速加工中心组成的生产线部分替代组合机床。美国CINCINNATI公司的HyperMac h机床进给速度大达60m/min，快速为100m/min，加速度达2g，主轴转速已达60000r/min。加工一薄壁飞机零件，只用30min，而同样的零件在一般高速铣床加工需3小时，在普通铣床加工需8小时。由于机构各组件分工的化，在主轴厂的开发下，主轴高速化日益普及。过去只用于汽车工业高速化的机种（每分钟1.5万转以上的机种），已成为必备的机械产品要件。精密化发展随着伺服控制技术和传感器技术的进步

，在数控系统的控制下，机床可以执行亚微米级的精确运动。在加工精度方面，普通级数控机床的加工精度已由 $10\ \mu\text{m}$ 提高到 $5\ \mu\text{m}$ ，精密级加工中心则从 $3\sim 5\ \mu\text{m}$ ，提高到 $1\sim 1.5\ \mu\text{m}$ ，并且超精密加工精度已开始进入纳米级($0.01\ \mu\text{m}$)。开放化发展由于计算机硬件的标准化和模块化，以及软件模块化，开放化技术的日益成熟，数控技术开始进入开放化的阶段。开放式数控系统有更好的通用性、柔性、适应性、扩展性。美国、欧共体和日本等国纷纷实施战略发展计划，并进行开放式体系结构数控系统规范(OMAC、OSACA、OSEC)的研究和制定，世界3个大的经济体在短期内进行了几乎相同的科学计划和技术规范的制定，预示了数控技术的一个新的变革时期的来临。我国在2000年也开始进行中国的ONC数控系统的规范框架的研究和制定。复合化发展随着产品外观曲线的复杂化致使模具加工技术必须不断升级，对数控系统提出了新的需求。机床五轴加工、六轴加工已日益普及，机床加工的复合化已是不可避免的发展趋势。新日本工机的5面加工机床采用复合主轴头，可实现4个垂直平面的加工和任意角度的加工，使得5面加工和5轴加工可在同一台机床上实现，还可实现倾斜面和倒锥孔的加工。德国DMG公司展出DMUVouti on系列加工中心，可在一次装夹下5面加工和5轴联动加工，可由CNC系统控制或CAD/CAM直接或间接控制。数控车床的选用数控车床又称为CNC车床，即计算机数字控制车床，是目前国内使用量大，覆盖面广的一种数控机床，约占数控机床总数的25%。数控机床是集机械、电气、液压、气动、微电子和信息等多项技术为一体的机电一体化产品。是机械制造设备中具有高精度、高效率、高自动化和高柔性化，加工质量稳定可靠等优点的工作母机。数控机床的技术水平高低及其在金属切削加工机床产量和总拥有量的百分比是衡量一个国家国民经济发展和工业制造整体水平的重要标志之一。数控车床是数控机床的主要品种之一，它在数控机床中占有非常重要的位置，几十年来一直受到的普遍重视并得到了迅速的发展。数控车床、车削中心，是一种高精度、高效率的自动化机床。它具有广泛的加工工艺性能，可加工直线圆柱、斜线圆柱、圆弧和各种螺纹。具有直线插补、圆弧插补各种补偿功能，并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的经济效果。合理选用数控车床，应遵循如下原则：选用原则1. 前期准备