

# 西门子苏州市代理商

产品名称	西门子苏州市代理商
公司名称	上海雷咙自动化有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC 产地:德国
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号（枫泾经济小区）
联系电话	16651316981 16651316981

## 产品详情

上海雷咙自动化有限公司，是西门子苏州市代理商，西门子一级代理商，PLC、触摸屏、变频器、电缆及通讯卡、数控系统、网络接头、伺服驱动、凡在公司采购西门子产品一般项目：工业自动控制系统装置销售；智能输配电及控制设备销售；电气设备销售；工业机器人销售；电子产品销售；电子专用设备销售；通信设备销售；仪器仪表销售；电子元器件批发；电线、电缆；互联网销售（除销售需要许可的商品）；销售代理；电气设备修理；工业机器人安装、维修；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

上海雷咙在经营活动中精益求精，主营业务优势如下：SIEMENS 可编程控制器1、SIMATIC S7 系列PLC、S7-200、S7-300、S7-400、S7-1200,S7-1500,S7-200SMART,S7-200CN,ET2002、逻辑控制模块 LOGO! 230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL等3、SITOP 系列直流电源 24V DC 1.3A、2.\*\*、3A、\*\*、10A、20A、40A4、HMI 触摸屏TD200 TD400C TP177,MP277 MP377SIEMENS 交、直流传动装置5、变频器 MICROMASTER系列：MM、MM420、MM430、MM440、G110，G120,V20 ,V90,ECOMIDASTER系列：MDV 6SE70系列（FC、VC、SC）6、全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70 系列SIEMENS 数控 伺服7、840D、802S/C、802SL、828D 801D : 6FC5210,6FC6247,6FC5357,6FC5211,6FC5200,6FC5510,8、伺服驱动： 6SN1123,6SN1145,6SN1146,6SN1118,6SN1110,6SN1124,6SN1125,6SN1128

西门子苏州市代理商，西门子PLC，西门子PLC模块，西门子代理商

SIMATIC S7-400 具有多种型号：

S7-400：

功能强大的 PLC 是用于中、\*\*性能范围的可编程序控制器，具有模块化及无风扇的设计

S7-400H:

具有冗余结构的高可用性自动化系统，用于故障安全应用

S7-400F/FH:

带冗余结构的故障安全自动化系统，也可组态为高可用性结构

S7-400/S7-400H/S7-400F/FH

分布式 I/O 设备，例如 ET 200

现场设备

SIMATIC S7-200、S7-300

C7-633/P DP、C7-633 DP、C7-634/P DP、C7-634 DP、C7-626 DP

SIMATIC S7-400 (仅通过 CP 443-5)

我厂的自动操作包括水轮发电机组各种工况转化，机组辅助设备的调整和对全厂的公用设备进行的自动化控制，这类控制在自动控制范畴内属于顺序控制系统，每个顺序控制都是按照生产流程的要求及生产设备的特点来设定。

## 2.2 根据操作对象可分为

### 2.2.1 机组自动操作

要求以一个脉冲自动按预定的顺序完成下列操作，即机组的自动开机至空载、开机至空转、发电转空载、发电转空转、发电转停机、发电转调相、调相转发电、调相转停机等，其操作对象包括水轮发电机及调速器、励磁系统、机组冷却系统等附属设备。

### 2.2.2 公用设备的操作

公用设备包括整个厂房排水系统、给排油系统、高低压压缩气系统、智能直流模块整流电源与蓄电池浮充系统、厂用电系统等，远线控制时还包括自动准同期并网装置。

### 2.2.3 全厂性的操作

全厂性的操作包括消防报警系统、通讯系统、开关站开关、刀闸设备等操作。

## PLC在我厂顺序控制中的运用

所谓顺序控制是指生产设备及生产过程，根据工艺要求按照逻辑运算、顺序操作、定时和计算数等规则通过预先编制的程序，在现场输入信号（包括开关量、模拟量）的作用下，执行机构按预定程序动作，实现以开关量为主的自动控制。我厂 PLC 的设计安装就是根据这一原则来实现的。其输入主要是靠按钮、行程开关、限位开关、动断触点等开关量为主的控制、信号。输出为继电器、电磁阀等驱动元件。PLC 内部控制部分有定时器、计数器、中间继电器等元器件以及许多的常开、常闭触点。而传统的顺序控

制是由继电器控制屏来实现的，由于设备体积大、功耗高、动作速度缓慢、接线复杂、通用性、灵活性差、维护工作量大、故障频发率高而导致可靠性差，没有计算和储存功能，而PLC控制系统克服了继电器控制的弱点，把计算机技术与继电器控制有机地结合起来，为工业自动化提供了十分的现代化控制装置，其优越性主要表现在：

3.1 PLC是继电器、接触器、顺序控制器以及由中、小规模集成电路及其它电气元件的复杂控制系统装置上发展起来的一种新型控制器，采用微电脑技术（大规模集成电路）取带了以往靠硬导线布线的逻辑控制器，具有成本低，功耗、体积小，重量轻等特点。

### 3.2 PLC的配置

一套完整的PLC主要由6个模块构成：电源模块、CPU模块、热备模块（可选）、开入/开出（I/O）模块、A/O模块、通讯模块。其中电源模块向PLC提供直流24V工作电源；CPU是微型处理器（PLC的核心部位）；热备模块是在两套PLC均为在线方式下互为热备用，并且可以人为任意切换至工作或备用状态，提高安全可靠；开入/开出（I/O）模块是指外围回路向PLC输入高电平（或低电平）和PLC向外围回路输出高电平（或低电平）；模数转换（A/O）模块是将外围设备输入的电信号转换成数字信号，以供PLC进行计算、判断、比较和传输

#### 系统组成

中央处理单元(CPU)：各种CPU有不同的性能，例如，有的CPU上集成有PROFIBUS—DP通讯接口等。  
信号模块(SM)：用于数字量和模拟量输入 / 输出。 通讯处理器(CP)：用于连接网络和点对点连接。  
功能模块制造行业中的创新系统解决方案——模块化控制器SIMATIC S7-1200 控制器具有模块化、结构紧凑、功能等特点，适用于多种应用，能够保障现有投资的长期。由于该控制器具有可扩展的灵活设计，符合工业通讯高标准的通讯接口，以及的集成工艺功能，因此它可以作为一个组件集成在完整的综合自动化解决方案中。