

# 邢台西门子一级代理商

产品名称	邢台西门子一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子总部
价格	.00/件
规格参数	西门子:模块 型号:件 保内:全新原装
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	18602118379 18602118379

## 产品详情

西门子CPU 222 CN继电器主机 西门子CPU 222 CN继电器主机 西门子CPU 222 CN继电器主机 西门子CPU 中国总代理, 西门子S7-200, S7-300, S7-400, S7-1200, S7-1500, ET200, 西门子PLC中国总代理 西门子RS485总线接头, BUSAN SCHLUSS-SIMATIC DP, 总线连接器, 用于PROFIBUS, 带斜出线电缆, 绝缘刺破连接装置(WXH XD) 15 X 58 X 34, 高达1.5 MBIT/S, 无LAN端接电阻 CPU 221本机集成6输入/4输出共10个数字量I/O点。无I/O扩展能力。6 K字节程序和数据存储空间。4个独立的30 kHz高速计数器, 2路独立的20 kHz高速脉冲输出。1个RS485通讯/编程口, 具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和自由方式通讯能力。非常适合于小点数控制的微型控制器。CPU 222本机集成8输入/6输出共14个数字量I/O点。可连接2个扩展模块。6 K字节程序和数据存储空间。4个独立的30 kHz高速计数器, 2路独立的20 kHz高速脉冲输出。1个RS485通讯/编程口, 具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和自由方式通讯能力。非常适合于小点数控制的微型控制器。CPU 224本机集成14输入/10输出共24个数字量I/O点。可连接7个扩展模块, 扩展至168路数字量I/O点或35路模拟量I/O点。13 K字节程序和数据存储空间。6个独立的30 kHz高速计数器, 2路独立的20 kHz高速脉冲输出, 具有PID控制器。1个RS485通讯/编程口, 具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和自由方式通讯能力。I/O端子排可很容易地整体拆卸。是具有较强控制能力的控制器。CPU 224XP本机集成14输入/10输出共24个数字量I/O点, 2输入/1输出共3个模拟量I/O点, 可连接7个扩展模块, 扩展值至168路数字量I/O点或38路模拟量I/O点。20 K字节程序和数据存储空间, 6个独立的高速计数器(100 KHz), 2个100 KHz的高速脉冲输出, 2个RS485通讯/编程口, 具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和自由方式通讯能力。本机还新增多种功能, 如内置模拟量I/O, 位控特性, 自整定PID功能, 线性斜坡脉冲指令, 诊断LED, 数据记录及配方功能等。是具有模拟量I/O和强大控制能力的新型CPU。CPU 226本机集成24输入/16输出共40个数字量I/O点。可连接7个扩展模块, 扩展至248路数字量I/O点或35路模拟量I/O点。13 K字节程序和数据存储空间。6个独立的30 kHz高速计数器, 2路独立的20 kHz高速脉冲输出, 具有PID控制器。2个RS485通讯/编程口, 具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和自由方式通讯能力。I/O端子排可很容易地整体拆卸。用于较高要求的控制系统, 具有更多的输入/输出点, 更强的模

块扩展能力，的运行速度和功能更强的内部集成功能。可完全适应于一些复杂的中小型控制系统。设备定期测试、调整（1）

每半年或季度检查 P L C 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 P L C 进行清扫，切断给 P L C 供电的电源把电源机架、C P U 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 P L C 主机。认真清扫 P L C 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，\*\*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，\*\*两个人以上监护操作；（2）

把 C P U 前面板上的方式选择开关从“运行”转到“停”位置；（3）

关闭 P L C 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）

C P U 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，C P U 主板都只能在主电源切断时取下；（3）

在 R A M 模块从 C P U 取下或插入 C P U 之前，要断开 P C 的电源，这样才能保证数据不混乱；（4）

在取下 R A M 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 R A M 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 C P U 板上的 Q V Z（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

西门子上海一级代理商模块工作原理当 P L C 投入运行后，其工作过程一般分为三个阶段，即输入采样、用户程序执行和输出刷新三个阶段。完成上述三个阶段称作一个扫描周期。在整个运行期间，P L C 的 C P U 以一定的扫描速度重复执行上述三个阶段。输入采样在输入采样阶段，P L C 以扫描方式依次地读入所有输入状态和数据，并将它们存入 I / O 映象区中的相应单元内。输入采样结束后，转入用户程序执行和输出刷新阶段。在这两个阶段中，即使输入状态和数据发生变化，I / O 映象区中的相应单元的状态和数据也不会改变。因此，如果输入是脉冲信号，则该脉冲信号的宽度\*\*大于一个扫描周期，才能保证在任何情况下，该输入均能被读入。用户程序执行在用户程序执行阶段，P L C 总是按由上而下的顺序依次地扫描用户程序（梯形图）。在扫描每一条梯形图时，又总是先扫描梯形图左边的由各触点构成的控制线路，并按先左后右、先上后下的顺序对由触点构成的控制线路进行逻辑运算，然后根据逻辑运算的结果，刷新该逻辑线圈在系统 R A M 存储区中对应位的状态；或者刷新该输出线圈在 I / O 映象区中对应位的状态；或者确定是否要执行该梯形图所规定的功能指令。即，在用户程序执行过程中，只有输入点在 I / O 映象区内的状态和数据不会发生变化，而其他输出点和软设备在 I / O 映象区或系统 R A M 存储区内的状态和数据都有可能发生变化。可靠 P L C 不需要大量的活动元件和连线电子元件。它的连线大大减少。与此同时，系统的维修简单，维修时间短。P l c 采用了一系列可靠性设计的方法进行设计。例如：冗余的设计。断电保护，故障诊断和信息保护及恢复。P L C 是为工业生产过程控制而设计的控制装置，它具有比通用计算机控制更简单的编程语言和更可靠的硬件。采用了精简化的编程语言。编程出错率大大降低。