

西安西门子中国代理商电源供应商采购

产品名称	西安西门子中国代理商电源供应商采购
公司名称	浔之漫智控技术(上海)有限公司-西门子总代理商
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:电源电缆 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢
联系电话	19542938937 19542938937

产品详情

西安西门子中国代理商电源供应商采购

浔之漫智控技术（上海）有限公司

西门子PLC模块6ES7193-6BP20-0BB1代理商

由于西门子型号多，具体请电话咨询。

<p white-space:normal;background-color:#ffff"="" style="box-sizing: border-box; padding: 0px; margin-top: 0px; margin-bottom: 0px; list-style: none; font-family: 微软雅黑; font-size: 14px; white-space: normal; background-color: rgb(255, 255, 255); -webkit-tap-highlight-color: transparent; appearance: none; border: 0px; color: rgb(51, 51, 51); text-indent: 2em;">

6ES7193-6BP20-0BB1

德国的西门子(SIEMENS)公司是欧洲的电子和电气设备制造商之一，生产的SIMATIC可编程序控制器在欧洲处于地位。其代可编程序控制器是1975年投放市场的SIMATIC S3系列控制系统。之后在1979年，西门子公司将微处理器技术应用到可编程序控制器中，研制出了SIMATIC S5系列，取代了S3系列，目前S5系列产品仍然在工业现场使用，在20世纪末，西门子又在S5系列的基础上推出了S7系列产品。的SIMATIC产品为SIMATIC S7和C7等几大系列。C7是基于S7-300 PLC性能，同时集成了HMI。

SIMATIC S7系列产品分为：通用逻辑模块(LOGO!)、S7-200 PLC、S7-1200 PLC、S7-300 PLC和S7-400 PLC 5个产品系列。S7-200 PLC是在德州仪器公司的小型PL

C的基础上发展而来，因此其指令系统、程序结构、编程软件，这些和S7-300/400 PLC有较大的区别。S7-1200 PLC是在2009年才推出的小型PLC，定位于S7-200 PLC和S7-300 PCL产品之间。S7-300/400 PLC是由西门子的S5系列发展而来。西门子的PLC产品系列的定位见表2-1。即*处理单元(CPU)是可编程逻辑控制器的控制**。主要有运算器，控制器，寄存器以及实现它们之间联系的数据，控制及状态总线构成。它按照可编程逻辑控制器系统程序赋予的功能接收并存储从编程器键入的用户程序和数据;检查电源、存储器、I/O以及警戒定时器的状态，并能用户程序中的语法错误。当可编程逻辑控制器投入运行时，*它以扫描的方式接收现场各输入装置的状态和数据，并分别存入I/O映象区，然后从用户程序存储器中逐条读取用户程序，经过命令解释后按指令的规定执行逻辑或算数运算的结果送入I/O映象区或数据寄存器内。等所有的用户程序执行完毕之后，将I/O映象区的各输出状态或输出寄存器内的数据传送到相应的输出装置，如此循环运行，直到停止运行。

为了进一步提高可编程逻辑控制器的可靠性，对大型可编程逻辑控制器还采用双CPU构成冗余系统，或采用三CPU的表决式系统。这样，即使某个CPU出现故障，整个系统仍能正常运行。

西门子PLC CPU芯片引脚多（200pin），主要有地址总线，数据总线，I/O引脚，及附属检测引脚与对应的芯片进行联系，CPU坏，可导致PLC报警（SF灯亮），也会导致PLC某些输入输出点不正常，通讯不**故障现象。损坏原因主要有CPU供电电压高（导致内部短，某些引脚对地短路）CPU老化等，损坏后用手摸，有发烫的感觉。此种CPU引脚多，更换麻烦，并且市场不容易买到配件，可以用拆机件替换。SIMATIC PS 307 单相负载电源（系统和负载电源）带输入电压范围自动选择功能。其设计和功能非常适用于 SIMATIC S7-300 PLC。

借助于随该系统和负载电源提供的连接梳形件，可迅速建立与 CPU 电源连接。

它也可以向其它 S7-300

系统部件、输入/输出模块的输入/输出电路以及（如有必要）传感器和执行器提供 24 V 电源。该电源通过了全面认证（如 UL、ATEX 或 GL），可以通用（不适合室外应用）。

设计系统和负载电源可通过螺丝直接固定到 S7-300 标准安装导轨上，并可直接安装到 CPU 的左侧（无需安装间隙）。诊断 LED 灯用于指示“输出电压 24 VDC

正常”。更换模块时，可使用 ON/OFF

开关（运行/待机）输入电压连接电缆配有线鼻子组件 功能通过自动范围切换（PS307）或手动切换（PS307，室外），可连接到所有单相电网（120 VAC/230

VAC)短时电源故障缓冲输出电压 24

VDC，稳压，防短路，防断路可并联两个电源以提**，

（1）控制方式继电器的控制是采用硬件接线实现的，利用继电器机械触点的串联或并联及延时继电器的滞后动作等组合形成控制逻辑，只能完成既定的逻辑控制。而西门子PLC采用存储逻辑，其控制逻辑是以程序方式存储在内存中，要改变控制逻辑，只需改变程序即可，方便快捷。（2）控制速度继电器控制逻辑是依靠触点的机械动作实现控制，工作频率低，毫秒级，机械触点有抖动现象。西门子PLC是由程序指令控制

半导体电路来实现控制，速度快，微秒级，严格同步，无抖动。（3）延时控制继电器控制系统是靠时间继电器的滞后动作实现延时控制，而时间继电器定时精度不高，受环境影响大。西门子PLC用半导体集成电路作定时器，时钟脉冲由晶体振荡器产生，精度高，调整时间方便，不受环境影响。（4）上传数据四、现在水泥厂的自动化程度越来越高，对设备DCS的要求也越来越高，因此在电气方面我们要实现如下功能：

能自动实现从开启除尘器设备到水泥罐车装满的全过程。运行过程中，能将各设备的运行信号反馈到中控室。中控室接到备妥后可以实现远程启、停设备。停车状态下，提供设备的备妥信号。运行过程中若出现故障，可向中控室提供故障信号。

实时监控水泥罐车内水泥的多少。工作数据是PLC运行过程中经常变化、经常存取的一些数据。存放在RAM中，以适应随机存取的要求。在PLC的工作数据存储区中，设有存放输入输出继电器、辅助继电器、定时器、计数器等逻辑器件的存储区，这些器件的状态都是由用户程序的初始设置和运行情况而确定的。根据需要，部分数据在掉电时用后备电池维持其现有的状态，这部分在掉电时可保存数据的存储区域称为保持数据区。

由于系统程序及工作数据与用户无直接联系，所以在PLC产品样本或使用手册中所列存储器的形式及容量是指用户程序存储器。当PLC提供的用户存储器容量不够用，许多PLC还提供有存储器扩展功能。

PLC存储器所用的种类主要有：可读/写操作的随机存储器RAM；只读存储器或可擦除可编程的只读存储器ROM、PROM、EPROM和EEPROM。

4：运行指示灯，是判断PLC运行正常与否的主要依据。西门子S7-200在正常运行当中只有RUN灯（绿灯）亮，停止状态只有STOP灯（黄灯）亮，如果有故障灯（红灯）亮起，说明此时PLC已经出现硬件故障或软件故障。CPU 317-2 PN/DP 概述：

具有大容量程序存储器和程序规模的CPU，可用于要求很高的应用。用于系列机器、特种机器以及工厂中的跨领域自动化任务，在具有集中式和分布式I/O的生产线上作为集中式控制器使用，对二进制和浮点数运算具有较高的处理能力，具有双端换机的PROFINET接口？PROFINET I/O控制器，可以经由PROFINET实现分布式I/O运行，PROFINET I-Device，用作连接带SIMATIC或第三方PROFINET I/O控制器的CPU的智能PROFINET设备，在基于组件的自动化（CBA）系统中、经由PROFINET实现分布式智能，PROFINET代理，用于基于组件的自动化（CBA）系统中的PROFIBUS DP智能设备，集成Web服务器，带有创建用户定义的Web站点的选项？集成MPI/PROFIBUS DP主/从接口，经由PROFIBUS和PROFINET的等时同步模式，支持SIMATIC工程工具CPU运行需要SIMATIC微型存储卡（MMC）

CPU 319-3 PN/DP 概述：

具有很高处理性能大容量程序存储器和程序规模的CPU，用于系列机器特种机器以及工厂中的跨领域自动化任务？与集中式I/O和分布式I/O一起，经由PROFIBUS和PROFINET，可用作生产线上的中央控制器？PROFINET I/O控制器，用于经由PROFINET实现分布式I/O？PROFINET I-Device，用于连接作为智能PROFINET设备、带SIMATIC或第三方PROFINET I/O

控制器的 CPU ? 具有双端换机的 PROFINET 接口 , 经由 PRIFIBUS 或 PROFINET 的等时同步模式 , 集成 Web 服务器 , 带有创建用户定义的 Web 站点的选项 , 在基于组件的自动化 (CBA) 系统中、经由 PROFINET 实现分布式智能 ? PROFINET 代理 , 用于基于组件的自动化 (CBA) 系统中的 PROFIBUS DP 智能设备 , 支持 SIMATIC 工程工具

CPU 312C 概述 :

带集成数字量输入 / 输出的紧凑型 CPU , 用于具有较高处理性能需求的小型应用 , 带技术工艺功能 CPU 运行需要 SIMATIC 微型存储卡 (MMC)

CPU 313C-2 PtP 概述 :

带集成数字量输入 / 输出以及二个串口的紧凑型 CPU , 满足工厂对高处理性能和相应时间的要求 ? 带技术工艺功能 CPU 运行需要 SIMATIC 微型存储卡 (MMC)

CPU 313C 概述 :

带集成数字量和模拟量输入 / 输出的紧凑型 CPU ? 满足工厂对高处理性能和相应时间的要求 ? 带技术工艺功能 CPU 运行需要 SIMATIC 微型存储卡 (MMC)

CPU 313C-2 DP 概述 :

带集成数字量输入 / 输出和 PROFIBUS DP 主站 / 从站接口的紧凑型 CPU , 满足工厂对高处理性能和相应时间的要求 ? 带技术工艺功能 , 用于完成带特殊功能的任务 ? 用于连接分布式 I/O CPU 运行需要 SIMATIC 微型存储卡 (MMC)

CPU 314C-2 PtP 概述 :

带集成数字量和模拟量输入 / 输出以及二个串口的紧凑型 CPU , 满足工厂对高处理性能和相应时间的要求 ? 带技术工艺功能 CPU 运行需要 SIMATIC 微型存储卡 (MMC)。

西门子 ET200SP 模块 6ES7193-6BP00-0BD0 是 ET 200SP 基础单元 BU20-P12+A0+0B , 类型 D0 的基础单元 , 直插式端子 , 不带 AUX 端子 , 已向左桥接 , 宽 x 高 : 20mm x 117mm

做非标自控的工程师总是吐槽 , 不是出差在调试就是出差去调试的路上 , 很多时候出差就是为了修改几行程序。随着通讯技术的发展 , PLC 程序远程调试和上下下载技术已经非常成熟和稳定。

实现PLC梯形图远程调试和上下下载，*是要构筑一条远程通道，实现PLC数据电缆的功能。现在构建PLC虚拟远程通道主流的技术就是两种：一种是，也就是构建一个穿透的通道，对PLC程序不做任何处理，这种方式受网络干扰影响比较大，下载速度比较慢，下载过程被中断，且该方式收翻墙限制，设备在国外基本无法调试。另一种，就是除了构建虚拟远程通道外，同时对传输中PLC的程序进行打包压缩，到了终端再进行解压还原，这样可以加快传输速率，避免了网络干扰，保证了下载的稳定性的，这种方式还受翻墙的限制，设备在国外照样可以实现PLC梯形图远程调试和上下下载。

下面主要介绍*二种方式，通过巨控的GRM500系列产品实现。

一、系统构成

实现PLC梯形图的远程调试和上下下载的软硬件构成：PLC端需要一个GRM500的硬件，GRM500的功能是实现PLC的网络通讯，GRM500可以通过有线、WIFI或者4G这三种方式实现远程联网；编程电脑端无需加装任何硬件，只需电脑能上网，并安装巨控配套的GVCOM远程下载软件。

二、硬件连接

PLC通过通讯口连接GRM500，GRM500支持的通讯端口有485、232和以太网口，可以支持不同型号、不同*的PLC程序远程调试。GRM500能实现和PLC的通讯，并能实现程序双向传输的打包或者解压。

巨控GRM500远程控制终端可以流畅的下载调试各种主流PLC(西门子，三菱，欧姆龙，AB，施耐德，台达等)，即使对于文件比较大的触摸屏工程（步科，威纶，昆仑，西门子触屏，南大傲拓触屏，，三菱GS系列触摸屏，Proface 触摸屏），要求响应速度的运动控制器，伺服（西门子G120变频器安川运动控制器），依然可以轻松应对，流畅下载。

下图为PLC和GRM500连接示意图。

三、编程电脑端梯形图调试软件安装

PLC编程电脑上需要安装一个巨控配套的GRMCOM软件，该软件可以在电脑上虚拟一个串口和虚拟一个网卡，虚拟串口或者虚拟网卡供PLC编程软件进行调用。软件运行后，会通过网络自动寻找*序列号的GRM500，形成远程网络通道，因为每个GRM500都有唯的11位的序列号识别码，用户只要再软件中输入需要连接远端硬件的序列号和密码，就能自动对应远端的PLC。无需复杂设置。

PLC程序调试的时候，PLC如果是串口编程的，软件中就直接调用虚拟串口即可，如果是网口编程的，就直接调用虚拟网卡即可。其他编程调试和本地电缆调试一样。连接方式可以参考下图。

四、总结

我们用AB的PLC做了一个测试，用方式和本文所说的方式做了一个比较，同一个程序和同一个PLC，2M大小的程序，采用方式远程下载大概8分钟，采用巨控压缩打包的下载，大概2分钟。采用远程仿真，延迟比较大，巨控的方式反映速度快。

西安西门子中国代理商电源供应商采购