

# 西门子授权代理徐州代理商

产品名称	西门子授权代理徐州代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC 西门子: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

西门子授权代理徐州代理商

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商

现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

西门子PLC ( S7-200、S7-200 SMART、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、ET200S、ET200M、ET200SP )、触摸屏、变频器、工控机、电线电缆、仪器仪表等，产品选型、询价、采购，敬请联系，浔之漫智控技术(上海)有限公司

### 1. 分时分组输入

分时分组输入指控制系统不同时使用的两项或多项功能中，一个输入点可以重复使用。比如，自动程序和手动程序不会同时执行，自动和手动这两种工作方式分别使用的输入量就可以分成两组输入。如图12-2所示，通过L+端的切换，S1、S2在手动时被接入电路，而S3、S4在自动时被接入电路。I1.0用来输入自动/手动命令信号，供自动程序和手动程序切换之用。

图12-2中的二极管用来切断寄生电路。假设图中没有二极管，系统处于自动状态，S1、S2、S3闭合，S4断开，这时电流从L+端子流出，经S3、S1、S2形成寄生回路流入I1.0端子，使输入位I0.1错误地变为ON。各开关串联了二极管后，切断了寄生回路，避免了错误的产生。

## 2. 利用输出端扩展输入端

在图12-2的基础上，如果每个输入端上接有多组输入信号，接在L+端的开关就必须是一个多掷开关。这样的多掷开关如果手动操作将很不方便，特别在要求快速输入多组信号的时候，手动操作是不可能的，这时可以使用输出端代替这个开关，如图12-3所示。这是一个三组输入的例子，当输出端Q0.0接通时，S1、S2、S3被接入电路；当输出端Q0.1接通时，PLC读入S4、S5、S6的状态。而输出端的状态可用软件控制实现，这种输入方式在PLC接入拨盘开关时很常见。

### 图12-2 分时分组输入

### 图12-3 输出端扩展输入端

## 3. 输入/输出点的合并

如果外部某些输入信号总是以某种“与或非”组合的整体形式出现在梯形图中，则可将它们对应的触点在可编程序控制器外部串、并联后作为一个整体输入可编程序控制器，只占用可编程序控制器的一个输入点。

例如，某负载可在多处启动和停止，可以将多个启动信号并联，将多个停止信号串联，分别送给可编程序控制器的两个输入点，如图12-4所示。这种方法与每一个启动信号和停止信号占用一个输入点的方法相比，不仅节约了输入点，还简化了梯形图电路。

图12-4 输入触点的合并图

#### 4. 将信号设置在可编程序控制器之外

系统的某些输入信号，如手动操作按钮、保护动作后需手动复位的热继电器FR的动断触点等提供的信号，可以设置在可编程序控制器外部的硬件电路中，如图12-5所示。某些手动按钮需要串接一些安全联锁触点，如果外部硬件电路过于复杂，则应考虑仍将有关信号送入可编程序控制器，用梯形图实现联锁。

图12-5 将信号设在PLC之外

#### 5. 利用机内器件及编程扩展输入点

按钮或限位开关配合计数器可以区别输入信号的不同意义。如在图12-6中，小车仅在左限及右限间运动，将两个限位开关接在一个输入点上，用计数器记录限位开关被碰撞的次数，如配置得当，可用判断计数值的奇偶来判断小车是在左限还是在右限。另外，计数值也可以区分输入的目的，用单按钮控制一台电动机的启停，或控制多台电机启停的例子也较常见

### SIMATIC PCS 7 系统与工艺组件

采用产品目录ST PCS 7 中各种坚固耐用且功能强大的 SIMATIC PCS 7系统组件，您可组建一个性能的过程控制系统，不仅可以大幅提高实施效率与操作品质，同时还可显著降低实施成本。所有组件之间的\*交互，不仅确保高品质生产的持续稳定，而且还可极大缩短新产品的面市时间。

产品目录 ST PCS 7 中的 SIMATIC PCS 7 工艺组件，可无缝集成到过程控制系统中。因而可根据特定的自动化任务，量身定制系统组件的功能扩展范围。

所包括的产品系列有：

通过远程控制功能来监视与控制远程工厂设备

自动化技术，适用于中低压开关设备

将面向特定领域的自动化系统应用于水泥和采矿业以及实验室和培训设施

图形化对象，用于在特定任务中对过程可视化进行优化的

提供了用于工艺功能、成套设备和柜体集成、监控和分析机械资产以及构建自动化系统的块库（供暖、通风、空调 – FMCS/HVAC）

通过编辑器和函数块来高效组态小型或中型自动化系统，具有简易参数控制和材料管理功能

过程分析技术，根据新测量值和关键的质量与性能属性对产品开发和生产过程进行优化

仿真系统用于测试和调试与工厂特定相关的应用软件

灵活的高性能制造执行系统 (MES)

可对操作员系统进行系统给扩展，以集成进第三方控制器、可编程逻辑控制器和成套设备

提供了通过 SIMATIC PCS 7 来移植过程控制系统 APACS+/QUADLOG 或 Bailey INFI 90/NET 90 的产品

SIMATIC PCS 7 工艺组件对应有不同的 SIMATIC PCS 7

系统组件版本号和服务包。SIMATIC PCS 7 工艺组件的开发和测试取决于相应 SIMATIC PCS 7 系统组件，因此，版本控制和发布通常要用大约 3 到 6 个月。

使用附加产品集成更多其它功能

SIMATIC PCS 7 采用模块化设计，具有的灵活性、可扩展性和开放性，可根据具体应用，在过程控制系统中集成其它组件和解决方案，以扩展和完善其功能。

SIMATIC PCS 7

的许多附加产品均由西门子及其外部合作伙伴共同开发（详细信息，请参见“产品目录 ST PCS 7”中的“SIMATIC PCS 7 过程控制系统附加产品”）。使用这些由系统制造商授权的软件包或硬件组件，可显著降低具体自动化任务的 SIMATIC PCS 7 实施成本

集成RS485通讯接口，可选PROFIBUS-DP/Device-Net通讯模块；具有15个固定频率，4个跳转频率，可编程；可实现主/从控制及力矩控制方式；在电源消失或故障时具有"自动再起动"功能；灵活的斜坡函数发生器，带有起始段和结束段的平滑特性；快速电流限制（FCL），防止运行中不应有的跳闸；有直流制动和复合制动方式提高制动性能。保护功能：过载能力为200%额定负载电流，持续时间3秒和150%额定负载电流

西门子授权代理徐州代理商