

长沙西门子PLC代理商触摸屏供应商采购

产品名称	长沙西门子PLC代理商触摸屏供应商采购
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:触摸屏 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

长沙西门子PLC代理商触摸屏供应商采购

S7-300 具有不同的通信接口：

连接 AS-Interface、PROFIBUS 和 PROFINET/工业以太网总线系统的通信处理器。

用于点到点连接的通信处理器

多点接口 (MPI), 集成在 CPU 中；是一种经济有效的方案，可以同时连接编程器/PC、人机界面系统和其它的 SIMATIC S7/C7 自动化系统。

PROFIBUS DP进行过程通信

SIMATIC S7-300 通过通信处理器或通过配备集成 PROFIBUS DP 接口的 CPU 连接到 PROFIBUS DP 总线系统。通过带有 PROFIBUS DP 主站/从站接口的 CPU,可构建一个高速的分布式自动化系统，并且使得操作大大简化。

从用户的角度来看，PROFIBUS DP 上的分布式I/O处理与集中式I/O处理没有区别（相同的组态，编址及编程）。

以下设备可作为主站连接：

SIMATIC S7-300（通过带 PROFIBUS DP 接口的 CPU 或 PROFIBUS DP CP）

SIMATIC S7-400（通过带 PROFIBUS DP 接口的 CPU 或 PROFIBUS DP CP）

SIMATIC C7 (通过带 PROFIBUS DP 接口的 C7 或 PROFIBUS DP CP)

SIMATIC S5-115U/H、S5-135U 和 S5-155U/H, 带 IM 308

SIMATIC 505

出于性能原因, 每条线路上连接的主站不得超过 2 个。

以下设备可作为从站连接:

ET 200 分布式 I/O 设备

S7-300, 通过 CP 342-5

CPU 313C-2 DP, CPU 314C-2 DP, CPU 314C-2 PN/DP, CPU 315-2 DP, CPU 315-2 PN/DP,
CPU 317-2 DP, CPU 317-2 PN/DP and CPU 319-3 PN/DP

C7-633/P DP, C7-633 DP, C7-634/P DP, C7-634 DP, C7-626 DP, C7-635, C7-636

现场设备

虽然带有 STEP 7 的编程器/PC 或 OP 是总线上的主站, 但是只使用 MPI 功能, 另外通过 PROFIBUS DP 也可部分提供 OP 功能。

通过 PROFINET IO 进行过程通信

SIMATIC S7-300 通过通信处理器或通过配备集成 PROFINET 接口的 CPU 连接到 PROFINET IO 总线系统。通过带有 PROFIBUS 接口的 CPU, 可构建一个高速的分布式自动化系统, 并且使得操作大大简化。

从用户的角度来看, PROFINET IO 上的分布式 I/O 处理与集中式 I/O 处理没有区别 (相同的组态, 编址及编程)。

可将下列设备作为 IO 控制器进行连接:

SIMATIC S7-300 (使用配备 PROFINET 接口或 PROFINET CP 的 CPU)

SIMATIC ET 200 (使用配备 PROFINET 接口的 CPU)

SIMATIC S7-400 (使用配备 PROFINET 接口或 PROFINET CP 的 CPU)

可将下列设备作为 IO 设备进行连接:

ET 200S IM151-8 PN/DP CPU, ET 200pro IM154-8 PN/DP CPU

通过 AS-Interface 进行过程通信

S7-300 所配备的通信处理器 (CP 342-2) 适用于通过 AS-Interface 总线连接现场设备 (AS-Interface 从站)。

更多信息, 请参见通信处理器。

通过 CP 或集成接口（点对点）进行数据通信

通过 CP 340/CP 341 通信处理器或 CPU 313C-2 PtP 或 CPU 314C-2 PtP 的集成接口，可经济有效地建立点到点连接。有三种物理传输介质支持不同的通信协议：

20 mA (TTY) (仅 CP 340/CP 341)

RS 232C/V.24 (仅 CP 340/CP 341)

RS 422/RS 485

可以连接以下设备：

SIMATIC S7、SIMATIC S5 自动化系统和其他公司的系统

打印机

机器人控制

扫描器，条码阅读器，等

特殊功能块包括在通信功能手册的供货范围之内。

使用多点接口 (MPI) 进行数据通信

MPI（多点接口）是集成在 SIMATIC S7-300 CPU 上的通信接口。它可用于简单的网络任务。

MPI 可以同时连接多个配有 STEP 7 的编程器/PC、HMI 系统（OP/OS）、S7-300 和 S7-400。

全局数据：“全局数据通信”服务可以在联网的 CPU 间周期性地数据进行交换。一个 S7-300 CPU 可与多达 4 个数据包交换数据，每个数据包含有 22 字节数据，可同时有 16 个 CPU 参与数据交换（使用 STEP 7 V4.x）。例如，可以允许一个 CPU 访问另一个 CPU 的输入/输出。只可通过 MPI 接口进行全局数据通信。

内部通信总线(C-bus)：CPU 的 MPI 直接连接到 S7-300 的 C 总线。因此，可以通过 MPI 从编程器直接找到与 C 总线连接的 FM/CP 模块的地址。

功能强大的通信技术：

多达 32 个 MPI 节点。

使用 SIMATIC S7-300/-400 的 S7 基本通信的每个 CPU 有多个通信接口。

使用编程器/PC、SIMATIC HMI 系统和 SIMATIC S7-300/400 的 S7 通信的每个 CPU 有多个通信接口。

数据传输速率 187.5 kbit/s 或 12 Mbit/s

灵活的组态选项：**的组件用于建立 MPI 通信：PROFIBUS 和“分布式 I/O”系列的总线电缆、总线连接器和 RS 485 中继器。使用这些组件，可以根据需求实现设计的优化调整。例如，任意两个 MPI 节点之间多可以开启 10 个中继器，以桥接*大的距离。

*处理单元 (CPU) 是 SIMATIC S7-1500 的**组件。它们除了可以执行用户程序，还可用于连接控制器和其它自动化组件。

**发布的产品中包含以下三种 CPU：

CPU-1511-1 PN 适用于中小型应用

CPU-1513-1 PN 适用于大中型应用

CPU-1516-3 PN/DP 适用于要求较高的大型应用和其它通信任务

[To the top of the page](#)

特性和客户收益

凭借各种**技术，SIMATIC S7-1500 的 CPU *大地提升了生产力和生产效率。该系列 CPU 的硬件设计紧凑。组件和模块高度集成、通用性强，不仅节省了机柜空间，同时还降低了备件的库存费用。

优性能

机器的响应时间降至低，*大提升了生产效率（控制质量）

缩短了循环时间，提高了生产效率

相同的循环时间内可执行更多程序

[To the top of the page](#)

显示调试和诊断信息

主机架模块和分布式模块中统一使用纯文本诊断信息，缩短了停机时间

可直接使用用户特定的网络设置，*进行现场编程

支持在操作过程中对显示屏进行热插拔操作

可通过 TIA 博途设置显示屏操作密码

使用寿命*长，运行时间长达 50,000 小时

[To the top of the page](#)

每个 CPU 上都支持 PROFINET 标准

PN IRT (V2.2) 可确保**的响应时间以及工厂设备的**操作

** CPU 上附带的以太网接口，便于集成到工厂网络中

Web server，可*浏览服务和诊断信息

**的存储机制

充足的存储空间，可用于各行业的所有应用

灵活的存储卡机制，适合各种项目规模

较大的存储空间：支持高达 2 GB 的存储卡，可存储项目数据、归档、配方和相关文档

优化后的数据模块，可**选择剩余存储空间中的数据。

SIMATIC 工业软件具有模块化的设计。各个工具可根据特定应用而单独使用。

提供了 4 个软件级别：

STEP 7 是用于对 SIMATIC S7/C7/WinAC 进行编程的基础。编程时总要使用该软件。它具有以下版本：

STEP 7：用于各种应用的版本，带有梯形图、功能块图和指令表编程语言

STEP 7 Professional **软件包：支持所有 IEC 语言（梯形图、功能块图、指令表、顺序功能图和结构化文本）。并且，还提供了一个集成离线模拟组件 (S7-PLCSIM)。

STEP 7 Lite：适用于较低性能范围的版本，可用于 SIMATIC S7-300 和 SIMATIC C7

STEP 7 Micro：用于 SIMATIC S7-200 的精简编程软件包

工程工具是一些面向任务的工具，除 STEP 7 之外也可使用这些工具。它们可大大降低能源成本，并显着提高舒适性。

设计工具（Engineering Tool）包括：

供编程人员使用的**语言

供技术使用的图形化语言

用于诊断、模拟、远程维护、设备文档制作等的扩展软件。

运行版软件包括已编程好并可由用户程序调用的解决方案。它直接集成在自动化解决方案中，分为两种类型：

硬件捆绑：软件与特定硬件相关

非硬件捆绑：软件可满足一般硬件要求。

例如，运行版软件包括：

用于 SIMATIC S7 和 WinAC 的控件

用于将自动化系统集成到 Windows 应用程序中的工具

您可在“基于 SIMATIC PC 的控制”下面找到用于基于 PC 的控制的运行版软件。

人机界面包括：

SIMATIC ProTool 和 ProTool/Lite 用于组态操作面板

SIMATIC ProTool/Pro – 通过 PC 实现机器级可视化

SIMATIC ProAgent ? 用于过程诊断的选件包

SIMATIC WinCC flexible – 用于组态 SIMATIC HMI

操作员面板的工程工具和用于在机器级简便完成可视化任务的**可视化软件

SIMATIC WinCC – Windows NT/2000/XP 系统下的**可视化系统

西门子3RT20 SIRIUS 接触器、3 *、大 37 kW

3RT2015-1AH01

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NO, AC 48V, 50/60 HZ, 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

3RT2015-1AH02

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NC, AC 48V, 50/60 HZ, 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

3RT2015-1AK61

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NO, AC110V 50HZ, 120V 60HZ 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

3RT2015-1AK61-1AA0

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NO, AC110V 50HZ, 120V 60HZ 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL
UPRIGHT MOUNTING POSITION

3RT2015-1AK62

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NC, AC110V 50HZ, 120V 60HZ 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

3RT2015-1AN21

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NO, AC220V, 50/60 HZ, 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

3RT2015-1AN22

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NC, AC 220V, 50/60 HZ, 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

3RT2015-1AN24-3MA0

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 2NO+2NC, AC 220V, 50/60 HZ, 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

PERMANENT AUX. SWITCH FOR SUVA APPLICATIONS

3RT2015-1AN61

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NO, AC 200V 50HZ, 200...220V 60HZ 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

3RT2015-1AN62

CONTACTOR, AC-3, 3KW/400V, 1NC, AC 200V 50HZ, 200...220V 60HZ 3-POLE, SZ S00 SCREW TERMINAL

一、合理的结构型式

PLC主要有整体式和模块式两种结构型式。

整体式PLC的每一个I/O点的平均价格比模块式的便宜,且体积相对较小,一般用于系统工艺过程较为固定的小型控制系统中;而模块式PLC的功能扩展灵活方便,在I/O点数、输入点数与输出点数的比例、I/O模块的种类等方面选择余地大,且维修方便,一般于较复杂的控制系统。

二、安装方式的选择

PLC系统的安装方式分为集中式、远程I/O式以及多台PLC联网的分布式。

集中式不需要设置驱动远程I/O硬件,系统反应快、成本低;远程I/O式适用于大型系统,系统的装置分布范围很广,远程I/O可以分散安装在现场装置附近,连线短,但需要增设驱动器和远程I/O电源;多台PLC联网的分布式适用于多台设备分别独立控制,又要相互联系的场合,可以选用小型PLC,但**要附加通讯模块。

三、相应的功能要求

一般小型(低档)PLC具有逻辑运算、定时、计数等功能,对于只需要开关量控制的设备都可满足。

对于以开关量控制为主,带少量模拟量控制的系统,可选用能带A/D和D/A转换单元,具有加减算术运算、数据传送功能的增强型低档PLC。对于控制较复杂,要求实现PID运算、闭环控制、通信联网等功能,可视控制规模大小及复杂程度,选用中档或高档PLC。但是中、高档PLC价格较贵,一般用于大规模过程控制和集散控制系统等场合。

四、响应速度要求

PLC是为工业自动化设计的通用控制器,不同档次PLC的响应速度一般都能满足其应用范围内的需要。如果要跨范围使用PLC,或者某些功能或信号有特殊的速度要求时,则应该慎重考虑PLC的响应速度,可选用具有高速I/O处理功能的PLC,或选用具有*响应模块和中断输入模块的PLC等。

五、系统**性的要求

对于一般系统PLC的**性均能满足。对**性要求很高的系统,应考虑是否采用冗余系统或热备用系统。

六、机型尽量统一

一个企业,应尽量做到PLC的机型统一。主要考虑到以下三方面问题:

1)机型统一,其模块可互为备用,便于备品备件的采购和管理。

2) 机型统一,其功能和使用方法类似,有利于技术力量的培训和技术水平的提高。

3) 机型统一,其外部设备通用,资源可共享,易于联网通信,配上位计算机后易于形成一个多级分布式控制系统

德国西门子总部 :

产品信息:

现有性能范围*宽的分级 CPU 系列 , 可用于组态控制器。

产品范围包括 7 种标准的 CPU、

7 种紧凑式 CPU、5 种故障防护型 CPU 以及 3 种工艺 CPU。

现有 CPU 的宽度仅 40mm

SIMATIC S7-300 是我们集成自动化设计的一部分 , 是**较大的控制器。

应用范围

在*一个实例中 , SIMATIC S7-300 用于制造工艺中的**性系统解决方案 , 特别是用于汽车工业 , 一般机械工程 , 特别是特殊机械制造和机器的连续生产 (OEM) , 以及塑料加工、包装行业、食品和饮料工业和加工工程

作为一种多用的自动化系统 , S7-300 是那些需要灵活的设计以实现集中和本地组态的应用的理想解决方案。

对于由于环境条件限制需要特殊的坚固性的应用 , 我们可以提供 SIPLUS *端设备。

特别是在后期加工工艺上 , S7-300 可以用于以下行业 :

汽车工业

通用机械工程

特殊机器制造

系列机械工程 , OEM

塑料加工

包装行业

食品和饮料工业

加工工程

*计数/fairs , 可以直接访问硬件计数器

简单定位，直接控制 MICROMASTER 频率静态变频器

带有集成功能块的 PID-Regulation

由于具有高处理速度，CPU 可以实现非常短的机器循环时间。

S7-300 系列 CPU 可以为各种应用提供合适的解决方案，客户只需为特定任务实际需要的性能付款

S7-300 建立在模块式的组态上，* I/O 模块的插槽规则

现有丰富的模块可用于集中组态和搭配 ET 200M 实现分布式组态。

集成的 PROFINET 接口可以实现控制器的简单网络化，与其它运行管理等级方便的进行数据交换

模块宽度窄，可以实现紧凑式的模块设计或者小型控制柜。

能够把强大的 CPU 与工业以太网/PROFINET 接口、集成的工艺功能或故障防护设计集成在一起，从而避免附加投资。

设计

S7-300 可以实现空间节省和模块式组态。除了模块，只需要一条 DIN 安装轨用于固定模块并把它们旋转到位。

这样就实现了坚固而且具有 EMC 兼容性的设计。

随用随建式的背板总线可以通过简单的插入附加的模块和总线连接器进行扩展。S7-300 系列丰富的产品既可以用于集中扩展，也可用于构建带有 ET 200M 的分布式结构；因此实现了经济效率的备件控制。

扩展选件

如果自动化任务需要*过 8 个模块，S7-300 的中央控制器 (CC) 可以使用扩展装置 (EU) 扩展。中心架上多可以有 32 个模块，每个扩展装置上多 8 个。接口模块 (IM) 可以同时处理各个机架之间的通讯。如果工厂覆盖范围很宽，CC/EU 还可以相互间隔较长距离安装（长 10m）。

在单层结构中，这可以实现 256 个 I/O 的较大组态，在多层结构中多可以达到 1024 个 I/O。在带有 PROFIBUS DP 的分布式组态中，可以有 65536 个 I/O 连接（多 125 个站点，如通过 IM153 连接的 ET200M）。插槽可自由编址，因此*插槽规则。

S7-300 模块种类丰富，还可以用在分布式自动化解决方案中。

与 S7-300 具有相同结构的 ET 200M I/O 系统通过接口模块不仅可以连接到 PROFIBUS 上还可以连接到 PROFINET 上。

20个不同的CPU:

7种标准型CPU(CPU 312,CPU 314,CPU 315-2 DP,CPU 315-2 PN/DP,CPU 317-2 DP,CPU 317-2 PN/DP,CPU 319-3 PN/DP)

6个紧凑型CPU(带有集成技术功能和I/O)(CPU 312C、CPU 313C、CPU 313C-2 PtP、CPU 313C-2 DP、CPU 314C-2 PtP、CPU 314C-2 DP)

5个故障安全型CPU(CPU 315F-2 DP、CPU 315F-2 PN/DP、CPU 317F-2 DP、CPU 317F-2 PN/DP、CPU 319F-3 PN/DP)

2种技术型CPU(CPU 315T-2 DP,CPU 317T-2 DP)

18种CPU可在-25 ° C 至 +60 ° C的扩展的环境温度范围中使用

具有不同的性能等级，满足不同的应用领域。

SIMATIC S7-300 提供多种性能等级的CPU。除了标准型CPU外，还提供紧凑型CPU。同时还提供技术功能型CPU和故障安全型CPU。

下列标准型CPU可以提供：

CPU 312，用于小型工厂

CPU 314，用于对程序量和指令处理速率有额外要求的工厂

CPU 315-2 DP，用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP进行分布式组态的工厂

CPU 315-2 PN/DP，用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统

CPU 317-2 DP，用于具有大容量程序量以及使用PROFIBUS DP进行分布式组态的工厂

CPU 317-2 PN/DP，用于具有大容量程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统

CPU 319-3 PN/DP，用于具有*大容量程序量何组网能力以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统

下列紧凑型CPU可以提供：

CPU 312C，具有集成数字量I/O以及集成计数器功能的紧凑型CPU

CPU 313C，具有集成数字量和模拟量I/O的紧凑型CPU

CPU 313C-2 PtP，具有集成数字量I/O、2个串口和集成计数器功能的紧凑型CPU

CPU 313C-2 DP，具有集成数字量I/O、PROFIBUS DP接口和集成计数器功能的紧凑型CPU

CPU 314C-2 PtP，具有集成数字量和模拟量I/O、2个串口和集成计数、定位功能的紧凑型CPU

CPU 314C-2 DP，具有集成数字量和模拟量I/O、PROFIBUS DP接口和集成计数、定位功能的紧凑型CPU

下列技术型CPU 可以提供：

CPU 315T-2 DP，用于使用 PROFIBUS DP进行分布式组态、对程序量有中/高要求、同时需要对8个轴进行常规运动控制的工厂。

CPU 317T-2 DP，用于使用 PROFIBUS DP进行分布式组态、对程序量有高要求、又**同时能够处理运动控制任务的工厂

下列故障安全型CPU 可以提供：

CPU 315F-2 DP，用于采用 PROFIBUS DP 进行分布式组态、对程序量有中/高要求的故障安全型工厂

CPU 315F-2 PN/DP，用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统

CPU 317F-2 DP，用于具有大容量程序量以及使用PROFIBUS DP进行分布式组态的故障安全工厂

CPU 317F-2 PN/DP，用于具有大容量程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统

CPU 319F-3 PN/DP，用于具有大容量程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的故障安全型工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统

西门子常用两种电线电缆简介如下：一种为紫色电缆 一种为蓝色电缆

6XV1830-3EH10

SIMATIC NET, PROFIBUS FC 拖缆, PROFIBUS 拖缆, 大加速度:4 m/s², 至少 3 百万次弯曲次数，弯曲半径：约 120mm，双芯屏蔽线，按米销售，大长度: 1000m, 小订购量: 20 m

6XV1830-0EH10

西门子自动化设备有限公司本着“以人为本、科技先导、顾客满意、持续改进”的工作方针，致力于工业自动化控制领域的产品开发、工程配套和系统集成，拥有丰富的自动化产品的应用和实践经验以及雄厚的技术力量，尤其以 PLC复杂控制系统、传动技术应用、伺服控制系统、数控备品备件、人机界面及网络/软件应用为公司的技术特长，几年来，上海公司在与德国 SIEMENS公司自动化与驱动部门的长期紧密合作过程中，建立了良好的相互协作关系，在可编程控制器、交直流传动装置方面的业务逐年成倍增长，为广大用户提供了SIEMENS的新技术及自动控制的解决方案。

90度电缆出线，集成终端电阻，9针 Sub-D插座，有编程口，支持*连接

由多根互相绝缘的导线或导体构成缆芯，外部具有密封护套的通信线路。有的在护套外面还装有外护层。有架空、直埋、管道和水底等多种敷设方式。按结构分为对称、同轴和综合电缆；按功能分为野战和永备电缆（地下、海底电缆）。通信电缆传输频带较宽，通信容量较大，受外界干扰小，但不易检修。可传输电话、电报、数据和图像等。西门子PROFIBUSDP通讯电缆介绍：

西门子PROFIBUSDP通讯电缆用途：

主要用于传输音频、150kHz及以下的模拟信号和2048kbit/s及以下的数字信号。在一定条件下，也可用于

传输2048kbit/s以上的数字信号。适用于市内、近郊及局部地区架空或管道敷设线路中，也可直埋。产品名称：通讯电缆型

号：HYA、HYAC、HYAT、HYA53、HYAT53、HYV、HYA23、HYAT23、HYA22、HYAT22

西门子PROFIBUSDP通讯电缆规格：

一：电力电缆、控制电缆、通讯电缆应分沟分层敷设，电缆沟按标准设置防火墙并加标志，电缆外层应加防火堵燃材料。严禁动力电缆和通讯电缆混放。二：所有穿越墙壁、楼板和电缆沟道而进入控制室、电缆夹层、控制柜及仪表盘等处的电缆孔洞；电缆廊道的端部；电缆竖井的底部入口处及上端穿越楼板处；均应进行封闭。三：开敞的电缆沟应用完整、坚固的盖板盖好。电缆层、沟内应保持清洁，不准堆放杂物和垃圾，附近有明火作业时，应采取措施防止火种进入电缆层、沟内。四：敷设电缆应避免接近热源，避免和蒸汽管道平行或交*，热管道的隧道或沟内，不能敷设电缆，如需敷设，应采取隔热措施。五：在电缆沟根据电缆的环境特点和重要性程度，给合运行**、维护方便和经济合理的原则，在可能的情况下，选用具有难燃性的电缆。六：严格按照有关规程，定期对运行的电缆进行检查、试验和检修，层沟内的照明及消防设施应经常保持良好状态。七：在电缆沟内或电缆井内，使用喷灯注意事项：1、不熟悉喷灯使用安全注意事项的人员不准擅自使用喷灯。2、喷灯在使用前**检查油筒是否漏油，喷火咀有无堵塞，丝扣是否漏气，油量是否过多（不应*过油筒容积3/4），加油的螺丝是否拧紧，否则不准点火。3、喷灯在使用中应遵守下列规定：（1）、点火时不准把喷咀对着人或易燃品。（2）、油筒内压力不可过高。使用煤油或酒精的喷灯禁止注入汽油。（3）、尽可能在空气流通的地方工作。在易燃品和易爆品的附近及靠近变压器，油开关的地方不准使用喷灯或点明火。（4）不准把喷灯放在温度高的物体上。（5）喷灯加油、放油以及拆卸喷火嘴或其他零件等工作，**待喷火嘴冷却泄压后再进行。（6）喷灯用完后、应放尽压力，待冷却后方可放入工具箱内。（7）使用喷灯时，火焰和导电部分距离不应小于，电压在10千伏及以下：1.5米，10千伏以上：3米

我公司在经营活动中精益求精，具备如下业务优势：

SIEMENS 可编程控制器

- 1、 SIMATIC S7 系列PLC：S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400、ET-200
- 2、 逻辑控制模块 LOGO！230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL等
- 3、 SITOP直流电源 24V DC 1.3A、2.**、3A、**、10A、20A、40A可并联。
- 4、 HMI，触摸屏TD200 TD400C K-TP OP177 TP177,MP277 MP377,

SIEMENS 交、直流传动装置

- 1、 交流变频器 MICROMASTER系列：MM420、MM430、MM440、G110、G120.
- 2、 全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70、6SE70系列

SIEMENS 数控 伺服

SINUMERIK:801、802S、802D、802D SL、810D、840D、611U、S120

系统及伺报电机，力矩电机，直线电机，伺服驱动等备件销售。

西门子PLC保养

- 一、 保养规程、设备定期测试、调整规定

- (1) 每半年或季度检查PLC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；

二、设备定期清扫的规定

- (1) 每六个月或季度对PLC进行清扫，切断给PLC供电的电源把电源机架、CPU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PLC主机。认真清扫PLC箱内卫生；
- (2) 每三个月更换电源机架下方过滤网；

三、检修前准备、检修规程[1]

- (1) 检修前准备好工具；
- (2) 为**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；

四、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CPU*板上的方式选择开关从“运行”转到“停”位置；
- (3) 关闭PLC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) CPU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；

五、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，CPU主板都只能在主电源切断时取下；
- (3) 在RAM模块从CPU取下或插入CPU之前，要断开PC的电源，这样才能*数据不混乱；
- (4) 在取下RAM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PAM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CPU板上的QVZ（*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

用于 SIMATIC S7-200 的精简编程软件包

工程工具是一些面向任务的工具，除 STEP 7 之外也可使用这些工具。它们可大大降低能源成本，并显着提高舒适性。

设计工具 (Engineering Tool) 包括：

运行版软件包括已编程好并可由用户程序调用的解决方案。它直接集成在自动化解决方案中，分为两种类型：

例如，运行版软件包括：

您可在“基于 SIMATIC PC 的控制”下面找到用于基于 PC 的控制的运行版软件。

人机界面包括：

SIMATIC WinCC – Windows NT/2000/XP 系统下的**可视化系统

长沙西门子PLC代理商触摸屏供应商采购