

## 嘉兴西门子PLC代理商|供货商

产品名称	嘉兴西门子PLC代理商 供货商
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

### 嘉兴西门子PLC代理商|供货商

不同型号的PLC具有不同的硬件组成和性能指标。它们的基本I / O点数和扩展范围，程序存储容量往往差别很大。因此，在进行PLC程序设计之前，要对所用PLC的型号，硬件配置（如内装型PLC是否要增加附加I / O板，通用型PLC是否要增加I / O模板等）作出选择。（1）输入 / 输出点 输入点是与机床侧被控对象有关的按钮、开关、继电器和接触器触点等连接的输入信号接口，以及由机床侧直接连接到NC的输入信号接口（如减速信号：\*DECX，\*DECY...，跳过信号：SKIP等）。输出点包括向机床侧继电器，指示灯等输出信号的接口。设计者对被控对象的上述I / O信号要逐一确认，并分别计算出总的需要数量。选用的PLC所具有的I / O点数应比计算出的I / O点数稍多一些，以备可能追加和变更控制性能的需要。（2）存储容量 一般来说，普通CNC车床顺序程序的规模约1000步，小型加工中心约2000步。程序规模随机床的复杂程度变化，设计者要根据具体任务对程序规模作出估算，并据此确定合理的存储容量。

另外，所选择PLC的处理时间，指令功能，定时器、计数器、内部继电器的技术规格、数量等指标也应满足要求。内装型PLC有如下特点：1）内装型PLC实际上是CNC装置带有的PLC功能，一般是作为一种基本的或可选择的功能提供给用户。2）内装型PLC的性能指标（如：输入 / 输出点数，程序大步数，每步执行时间、程序扫描周期、功能指令数目等）是根据所从属的CNC系统的规格、性能、适用机床的类型等确定的。其硬件和软件部分是被作为CNC系统的基本功能或附加功能与CNC系统其他功能一起统一设计、制造的。因此，系统硬件和软件整体结构十分紧凑，且PLC所具有的功能针对性强，技术指标亦较合理、实用，尤其适用于单机数控设备的应用场合。3）在系统的具体结构上，内装型PLC可与CNC共用CPU，也可以单独使用一个CPU；硬件控制电路可与CNC其他电路制作在同一块印刷板上，也可以单独制成一块附加板，当CNC装置需要附加PLC功能时，再将此附加板插装到CNC装置上，内装PLC一般不单独配置输入 / 输出接口电路，而是使用CNC系统本身的输入 / 输出电路；PLC控制电路及部分输入 / 输出电路（一般为输入电路）所用电源由CNC装置提供，不需另备电源。4）采用内装型PLC结构，CNC系统可以具有某些的控制功能。如：梯形图编辑和传送功能，在CNC内部直接处理NC

窗口的大量信息等。自70年代末以来，世界上\*的CNC厂家在其生产的CNC产品中，大多开发了内装型PLC功能。随着大规模集成电路的开发利用，带与不带PLC功能，CNC装置的外形尺寸已没有明显的变化。一般来说，采用内装型PLC省去了PLC与NC间的连线，又具有结构紧凑、可靠性好、安装和操作方便等优点，和在拥有CNC装置后，又去另外配购一台通用型PLC作控制器的情况相比较，无论在技术上还是经济上对用户来说都是有利的。国内常见的外国公司生产的带有内装型PLC的系统有：FANUC公司的FS-0 (PMC-L / M)，FS-0 Mate (PMC-L / M)，FS-3 (PLC-D)，FS-6 (PLC-A、PLC-B)，FS-10 / 11 (PMC-1)；FS-15 (PMC-N)；Siemens公司的SINUMERIK 810，SINUMERIK 820；A-B公司的8200，8400，8600等。658 ~ 540 hPa (+3500 ~ +5000 m) 降额运行 20 K可编程控制器 (PLC) 的工作有两个要点：入出信息变换、可靠物理实现，入出信息变换主要由运行存储于PLC内存中的程序实现。这程序既有系统的（这程序又称监控程序，或操作系统），又有用户的。系统程序为用户程序提供编辑与运行平台，同时，还进行必要的公共处理，如自检，I/O刷新，与外设、上位计算机或其它PLC通讯等处理。用户程序由用户按照控制的要求进行设计。什么样的控制，就有什么样的用户程序。可靠物理实现主要通过输入 (I, INPUT) 及输出 (O, OUTPUT) 电路。每一输入点或输出点就有一个I或O电路。而且，总是把若干个这样电路集成在一个模块 (或箱体) 中，然后再由若干个模块 (或箱体) 集成为PLC完整的I/O系统 (电路)。尽管这些模块相当多，占了PLC体积的大部分，但由于它们都是由高度集成化的，所以，PLC的体积还是不太大的。输入电路时刻监视着输入点的 (通、ON或断、OFF) 状态，并将此状态暂存于它的输入暂存器 (还可能有别的称谓) 中。每一输入点都有一个与其对应的输入暂存器。输出电路有输出锁存器 (还可能有别的称谓)。它也有两个状态，高、低电位状态，并可锁存。同时，它还有相应的物理电路，可把这个高、低电位的状态传送给输出点。每一输出点都有一个与其对应的输出锁存器。

这里的输入暂存器及输出锁存器实际是PLC的I/O电路的寄存器。它们与PLC内存交换信息通过PLC I/O总线及运行PLC的系统程序实现。把输入暂存器的信息读到PLC的内存中，称输入刷新。PLC内存有专门开辟的存放输入信息的映射区。这个区的每一对应位 (bit) 称为输入继电器，或称软触点，或称为过程映射输入寄存器 (the process-image input register)。这些位 (bit) 置成1，表示触点通，置成0为触点断。由于它的状态是由输入刷新得到的，所以，它反映的就是输入点的状态。输出锁存器与PLC内存中的输出映射区也是对应的。一个输出锁存器也有一个内存位 (bit) 与其对应，这个位称为输出继电器，或称输出线圈，或称为过程映射输出寄存器 (the process-image output register)。通过PLC

I/O总线及运行系统程序，输出继电器的状态将映射给输出锁存器。这个映射的完成也称输出刷新。

PLC除了有可接收开关信号的输入电路，有时，还有接收模拟信号的输入电路 (称模拟量输入单元或模块)。只是后者先要进行模、数转换，然后，再把转换后的数据存入PLC相应的内存单元中。

如要产生模拟量输出，则要配有模拟量输出电路 (称模拟量输出模块或单元)。靠它对PLC相应的内存单元的内容进行数、模转换，并产生输出。这样，用户所要编的程序只是，PLC输入有关的内存区到输出有关的内存区的变换。这是一个数据及逻辑处理问题。由于PLC有强大的指令系统，编写出满足这个要求的程序是\*可能的。图1对以上叙述作了说明。其中框图代表信息存储的地点，箭头代表信息的流向及实现信息流动的手段。这个图，既反映了PLC实现控制的两个基本要点，同时也反映了信息在PLC中的空间关系。嘉兴西门子PLC代理商|供货商