

# 西门子低压电器授权代理商

产品名称	西门子低压电器授权代理商
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC代理商
价格	666.00/件
规格参数	品牌:西门子 产品规格:模块式 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幢一层A区213室
联系电话	15221406036

## 产品详情

西门子低压电器授权代理商针对低性能要求的模块化小控制系统，它多可有7个模块的扩展能力，在模块中集成背板总线，它的网络联接有rs-485通讯接口和profibus两种，可通过编程器pg访问所有模块，带有电源、cpu和i/o的一体化单元设备。其中的扩展模块(em)有以下几种：数字量输入模块(di)——24vdc和120/230vac;数字量输出(do)——24vdc和继电器;模拟量输入模块(ai)——电压、电流、电阻和热电偶;模拟量输出模块——电压和电流。还有一个比较特殊的模块-通讯处理器(cp)——该块的功能是可以把s7-200作为主站连接到as-接口(传感器和执行器接口)，通过as-接口的从站可以控制多达248个设备，这样就可以显著的扩展s7-200的输入和输出点数。2、S7-300相比较s7-200，s7-300针对的是中小系统，他的模块可以扩展多达32个模块，背板总线也在模块内集成，它的网络连接已比较成熟和流行，有mpi、工业以太网，使通讯和编程变得简单，选择性也比较多，并可借助工具进行组态和设置参数。s7-300的模块稍微多一点，除了信号模块(sm)和200的em模块同类型之外，它还有接口模块(im)——用来进行多层组态，把总线从一层传到另一层;占位模块(dm)——为没有设置参数的信号模块保留一个插槽或为以后安装的接口模块保留一个插槽;功能模块(fm)——执行特殊功能，如计数、定位、闭环控制相当于对cpu功能的一个扩展或补充;通讯处理器(cp)——提供点对点连接、profibus和工业以太网。针对cpu设计模式选择器有：mres=模块复位功能;stop=停止模式，程序不执行;run=程序执行，编程器只读操作;run-p=程序执行，编程器可读写操作。状态指示器：sf，batf=电池故障;dc5v=内部5vdc电压指示;frce=表示至少有一个输入或输出被强制;run=当cpu启动时闪烁，在运行模式下常亮;stop=在停止模式下常亮，有存储器复位请求时慢速闪烁，正在执行复位时快速闪烁。mpi接口用来连接到编程设备或其它设备，dp接口用来直接连接到分布式i/o。3、S7-400同300的区别主要在于热启动(wrst)这一部分，其他基本一样。它还有一个外部的电池电源接口，当在线更换电池时可以向ram提供后备电源。编程设备主要有pg720pg740pg760——可以理解成装有编程软件的手提电脑;也可以直接用安装有step7(siemens的编程软件)的pc来完成。而实现通讯(要编程首先要和plc的cpu通讯上)的要求主要在于接口：1.可以在pc上装cp5611卡——上面有mpi口，可用电缆直接连接。2.加个pc适配器，把mpi口转换成rs-232口后接到pc上。3.plc加cp343卡，使它具有以太网口。4、西门子plc在工程中的应用每个自动化过程都是由许多较小的部分和子过程组成，所以工程建立的个任务是分解子任务。而每个子任务定义了自动化系统要完成的硬件和软件要求。其中硬件包括输入/输出数目和类型，对应模块序号和类型，所用机架号，cpu型号和容量，hmi系统，网络系统。软件方面主要是程序结构，自动化过程中的数据管理，组态数据、通讯数据及程序和项目文档。在siemens的s7中，上述工作都在项目

管理(simatic管理器),包括必须的硬件(+组态),网络(+组态),所有程序和自动化解决方案的数据管理。f 1在线帮助。simatic管理器管理step7项目,编写step7用户程序的工具,有梯形图lad,语句表stl,和功能块图fbd,编程语言。利用编程器或外部编程器可以把用户程序保存到eprom卡上。simatic管理器是一个在线/离线编辑s7对象的图形化用户界面,这些对象包括项目、用户程序、快、硬件站和工具。此管理器的用户界面中工具条和windows差不多,就是多了几个plc菜单——显示访问节点、存储器卡、仿真模块。step7项目结构:项目中,数据以对象形式存储,按树型结构组织。级:包含项目图表,每个项目代表和项目存储有关的一个数据结构。第二级:站(如s7-300)用于存放硬件组态和模块参数等信息,站是组态硬件的起点。s7程序文件夹是编写程序的起点,所有s7系列的软件均放在s7程序文件夹下,它包含程序块文件和源文件夹。simatic的网络图表(mpi、profibus、工业以太网)第三级和其他级:和上级对象类型有关。编程器可离线/在线查看项目——offline:编程器硬盘上的内容;online:通过网线从plc读到的内容。西门子S7-1200小型可编程控制器

西门子SIMATIC S7-1200是一款紧凑型、模块化的PLC,可完成简单逻辑控制、逻辑控制、HMI和网络通信等任务。单机小型自动化系统的解决方案。对于需要网络通信功能和单屏或多屏HMI的自动化系统,易于设计和实施。具有支持小型运动控制系统、过程控制系统的应用功能新的模块化SIMATIC S7-1200控制器是我们新推出产品的核心,可实现简单却高度的自动化任务。SIMATIC S7-1200控制器实现了模块化和紧凑型设计,功能强大、投资安全并且\*适合各种应用。可扩展性强、灵活度高的设计,可实现标准工业通信的通信接口以及一整套强大的集成技术功能,使该控制器成为完整、全面的自动化解决方案的重要组成部分。使用\*集成的新工程组态 SIMATICSTEP 7 Basic,并借助 SIMATIC WinCC Basic 对 SIMATIC S7-1200 进行编程。SIMATIC STEP 7 Basic 的设计理念是直观、易学和易用。这种设计理念可以使您在工程组态中实现效率。一些智能功能,例如直观编辑器、拖放功能和“IntelliSense”(智能感知)工具,能让您的工程进行的更加迅速。这款新软件的体系结构源于对未来创新的不断追求,西门子在软件开发领域已经有很多年的经验,因此 SIMATIC STEP 7 的设计是以未来为导向的

。西门子模块一级代理SIMATIC S7-1200 系统有五种不同模块,分别为 CPU 1211C、CPU 1212C、CPU 1214C、CPU1215C和CPU1217C。其中的每一种模块都可以进行扩展,以\*您的系统需要。可在任何 CPU 的前方加入一个信号板,轻松扩展数字或模拟量

I/O,同时不影响控制器的实际大小。可将信号模块连接至 CPU 的右侧,进一步扩展数字量或模拟量 I/O 容量。CPU 1212C 可连接 2 个信号模块,CPU 1214C、CPU1215C和CPU1217C可连接 8

个信号模块。所有的 SIMATIC S7-1200 CPU 控制器的左侧均可连接多达 3 个通讯模块,便于实现端到端的串行通讯。西门子S7-1500可编程控制器

西门子模块代理商--本公司销售西门子自动化产品,\*,,价格优势

西门子PLC,西门子触摸屏,西门子数控系统,西门子软启动,西门子以太网

西门子电机,西门子变频器,西门子直流调速器,西门子电线电缆

我公司大量现货供应,价格优势,\*德国\*依赖于自动化系统生产效率提升,自投产至今,安贝格在工厂生产面积始终保持约一万平方米、员工数量保持约1200名不变的情况下,产能提升了八倍。在三班制生产中,安贝格每年生产约1500万件Simatic产品。按每年生产230天计算,平均每秒就能生产出一台控制设备。产品合格率亦大幅提高。相比于该工厂成然人”一样,明确知道自己的目的地。在每一个岔路口,工件会暂停1-2秒,然后选择正确的去向。Christoph解释称,生产线上的所有工件都已在虚拟环境中进行规划,有自己的“名称”和“地址”,具备各自的身份信息,因此“知道”什么时候、哪条生产线或哪个工艺过程需要它们。工件在运输线岔路口暂停,是在识别去向信息。到达加工中心后,工件被识别出来,生产设备实时调用所需要的全部加工信息,并自动调整生产参数。加工过程中,产品的所有相关数据,都储存在自己的“数字化产品记忆库”中,以便追踪生产的每个步骤。加工完成后,通过光学设备或其它测量设备对工件自动进行检测,在现场发现并剔除不合格的产品。如果机器设备需要补给或者维护保养,则在缺料或故障产生之前发出请求。系统会记录所使用的资源数量,并对库存及时更新。

3.1 中央控制单元 ccu(central control unit type 3)ccu是整个系统的核心单元,机车的控制、调节和监视由ccu实施和控制。hxd1机车的c多可以实现2台(4节)机车的重联。ccu采用冗余设计,每节车有2个ccu,一个主ccu,另一个为从ccu,结构功能\*相同,一个故障后另一个可以继续工作,不影响机车正常运行。ccu的主要功能是为本节机车参数设置存储、本节机车事件记录、重联机车事件显示、整车通讯检测、通过rs232接口读或转储数据,并且作为机车中央控制单元系统软件上载的输入端口。

3.2 牵引控制单元 tcu(traction control unit)tcu是机车牵引的核心控制单元,由中央处理器模块、存储器模块、斩波器控制模块、数字接口模块、数字输入/输出模块、模拟接口模块、控制系统检测模块、列车控制信号输入变换模块、数字信号输入转换模块、接触器驱动模块、igbt触发模块、启动单元等组成。其作用是控制和调节机车牵引、再生制动,从电气上实现防空转/滑行保护,并且实现了开闭环控制、速度频率同步、故障处理与监测等功能。

3.3 智能终端接口单元 sks1a、sks1b、sks3(sibas kilp

)sks1a、sks1b、sks3为智能外围设备连接终端，sks1a、sks1b是紧凑设计的数字输入/输出接口，专为司机室所用，它把司机控制指令转化为数字信号，并通过编码将信号传输给ccu；sks3采用分散化输入/输出，减少车内所需布线，增加控制和诊断能力功能实际操作中进行铣削加工时，更常用的是刀具切削速度编程，而不是主轴转速编程：控制系统可通过激活的刀具的半径和编程的刀具切削速度计算出主轴转速： $S = (SVC * 1000) / (R_{\text{刀具}} * 2)$  其中：S:主轴转速的单位是转/分钟SVC：切削速度，单位米/分钟或英尺/分钟R刀具：被激活的刀具的半径，单位毫米不考虑激活刀具的刀具类型(\$TC\_DP1)。编程的切削速度不受轨迹进给率F以及G功能组15的影响。通过M3或M4可以确定旋转方向和开始旋转，通过M5可以停止主轴。补偿存储器中刀具半径数据的更改会在下一次选择刀具补偿时生效，或者在有效补偿数据更新时生效。换刀和选择/取消刀具补偿数据组会引起当前生效的主轴转速的重新计算。前提条件进行切削速度编程时需要：旋转刀具（铣刀或钻具）的几何数据有效的刀具补偿数据组句法SVC[<n>]=<值>提示在编程了SVC的程序段中刀具半径必须为已知，即相应刀具以及刀具补偿数据组必须被激活，或者在程序段中被选择。同一程序段中SVC和T/D指令的顺序可任意选择。含义SVC：切削速度[<n>]：主轴编号通过此地址扩展可以设定，编程的切削速度在哪个主轴上生效。

无地址扩展时，切削速度针对当前主主轴生效。提示：可为每条主轴分别设置一个切削速度。提示：只有当主主轴上具有激活的刀具时，才可以编程不带地址扩展的SVC。

切换主主轴时用户必须选择一把相应的刀具。尺寸单位：米/分钟或者英尺/分钟（取决于G700/G710）提示在SVC和S

间切换可在SVC编程和S编程之间任意进行切换，即使在主轴旋转时也可进行。

无效的值会被删除。大刀具转速可通过系统变量\$TC\_TP\_MAX\_VELO[<T编号>]设置大刀具转速（主轴转速）。未定义转速限值时，监控功能不执行。以下功能激活时，不能进行SVC编程：G96/G961/G962GWPSSPOS/SPOSA/M19M70编程这其中的任一指令将会撤消SVC。例如在CAD系统中生成的“标准刀具”的刀具轨迹，该轨迹已考虑了刀具半径，与标准刀具只存在刀沿半径上的偏差，但是系统不支持该轨迹与SVC编程一同使用。示例适用于所有示例：刀架 = 主轴（标准铣削）示例1：半径

6毫米的铣刀程序代码注释N10 G0 X10 T1 D1;例如，通过\$TC\_DP6[1,1]=6（刀具半径 = 6毫米）选择铣刀N20 SVC=100 M3切削速度 = 100米/分钟得出的主轴转速： $S = (100 \text{ 米/分钟} * 1000) / (6.0 \text{ 毫米} * 2 * 3.14) = 2653.93 \text{ 转/分钟}$ N30 G1 X50 G95 FZ=0.03SVC和每齿进给量... 示例2：

在同一个程序段中编程刀具选择和SVCN10 G0 X20 N20 T1 D1

SVC=100在程序段中同时编程刀具选择、补偿数据组选择和SVC（任意次序）。N30 X30 M3主轴顺时针旋转，切削速度100米/分钟N40 G1 X20 F0.3 G95SVC和旋转进给率 示例3：

规定两个主轴的切削速度N10 SVC[3]=100 M6 T1 D1N20

SVC[5]=200两个轴激活的刀具补偿中的刀具半径相同，主轴3和主轴5的生效转速不同。示例

4：假设：通过刀架确定主主轴以及换刀：MD20124 \$MC\_TOOL\_MANAGEMENT\_TOOLHOLDER > 1换刀时将保留旧的刀具补偿，只有在编程D时新刀具的刀具补偿才生效。MD20270

\$MC\_CUTTING\_EDGE\_DEFAULT = -2程序代码N10 \$TC\_MPP1[9998,1]=2刀位为刀架N11

\$TC\_MPP5[9998,1]=1刀位为刀架1N12 \$TC\_MPP\_SP[9998,1]=3刀架1分配给了主轴3N20

\$TC\_MPP1[9998,2]=2N21 \$TC\_MPP5[9998,2]=4刀位为刀架4N22 \$TC\_MPP\_SP[9998,2]=6刀架4

分配给了主轴6N30 \$TC\_TP2[2]="WZ2"N31 \$TC\_DP6[2,1]=5.0T2的半径 = 5.0 mm，补偿D1N40

\$TC\_TP2[8]="WZ8"N41 \$TC\_DP6[8,1]=9.0T8的半径 = 9.0 mm，补偿D1N42 \$TC\_DP6[8,4]=7.0T8的半径 = 7.0 mm，补偿D4N100 SETMTH(1)设置主刀架编号N110 T="WZ2" M6 D1换入刀具T2，激活补偿

D1。N120 G1 G94 F1000 M3=3 SVC=100S3 = (100米/分钟 \* 1000) / (5.0毫米 \* 2 \* 3.14) =

3184.71 转/分钟N130 SETMTH(4)N140 T="WZ8"相当于T8="WZ8"N150 M6相当于

M4=6刀具"WZ8"换入主刀架上，但是由于MD20270=-2旧的刀具补偿继续生效。N160 SVC=50S3 =

(50米/分钟 \* 1000) / (5.0毫米 \* 2 \* 3.14) = 1592.36 转/分钟刀架1的补偿继续生效，该刀架分配给主轴

3。N170 D4激活新刀具"WZ8"的补偿D4（刀架4上）。N180 SVC=300S6 = (300米/分钟 \* 1000) /

(7.0毫米 \* 2 \* 3.14) = 6824.39 转/分钟刀架4分配给了主轴6。示例5：主轴同时为刀架：MD20124

\$MC\_TOOL\_MANAGEMENT\_TOOLHOLDER = 0在换刀时自动选择刀具补偿数据组D4：MD20270

\$MC\_CUTTING\_EDGE\_DEFAULT = 4刀位为刀架1 = 主轴1N21 \$TC\_MPP5[9998,2]=3刀位为刀架3 = 主轴

3N100 SETMS(1)主轴1 = 主主轴N120 G1 G94 F1000 M3 SVC=100S1 = (100米/分钟 \* 1000) / (5.0毫米 \* 2 \*

3.14) = 3184.71 转/分钟N200 SETMS(3)主轴3 = 主主轴N210 M4 SVC=150S3 = (150米/分钟 \* 1000) /

(5.0毫米 \* 2 \* 3.14) = 4777.07 转/分钟根据T="WZ2"的刀具补偿D1，S1以旧的转速继续旋转。N220

T="WZ8"N230 M4 SVC=200S3 = (200米/分钟 \* 1000) / (5.0毫米 \* 2 \* 3.14) = 6369.43 转/分钟根据

T="WZ2" 的刀具补偿 D1。N240 M6相当于 M3=6刀具 "WZ8"换入主主轴，新刀具的刀具补偿 D4 生效。N250 SVC=50S3 = (50 米/分钟 \* 1000) / (7.0 毫米 \* 2 \* 3.14) = 1137.40 转/分钟主主轴上的补偿 D4 生效。N260 D1新刀具 "WZ8" 的补偿 D1 生效。N270 SVC[1]=300S1 = (300 米/分钟 \* 1000) / (9.0 毫米 \* 2 \* 3.14) = 5307.86 转/分钟S3 = (50 米/分钟 \* 1000) / (9.0 毫米 \* 2 \* 3.14) = 884.64 转/分钟其它信息刀具半径以下刀具补偿数据（激活刀具）会计入刀具半径：\$TC\_DP6（半径 - 几何尺寸）\$TC\_DP15（半径 - 磨损）\$TC\_SCPx6（\$TC\_DP6 的补偿）\$TC\_ECPx6（\$TC\_DP6 的补偿）以下数据会被忽略：在线半径补偿编程轮廓的加工余量（OFFN）刀具半径补偿（G41/G42）刀具半径补偿（G41/G42）和SVC均以刀具半径为基准，但是为相互独立的功能。不带补偿夹具的攻丝（G331, G332）SCC也可以和G331或G332指令共同编程。同步动作无法在同步动作中设置SVC。读取切削速度和主轴转速编程类型可通过系统变量读取主轴切削速度和转速编程类型（主轴转速S或切削速度SVC）