

肇庆西门子模块一级代理商

产品名称	肇庆西门子模块一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子总部
价格	.00/件
规格参数	西门子:模块 纸盒:包装 现货:全新原装
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	18602118379 18602118379

产品详情

肇庆西门子模块一级代理商模板提供编码器电源。

该模块具有如下机械特性：

设计紧凑;坚固的塑料机壳里包括：

故障指示灯(GF)

指示计数器的运行（CR）和计数方向（DIR）的指示灯

数字输入和输出模块用的指示灯。

通过前盖保护的前连接器的插槽

前盖上的标签区

安装方便：把模块简单地安装在机架上并用螺丝拧紧。可给该模块配置一个编码元件，它给模块地分配一个特定插槽。

编码插头（模拟量输入用的量程模块）用于选择编码器类型（5V 或 24V）

用户友好的接线：通过插入式前连接器来对模板接线。次插入时，模块上的编码元件与之啮合，这样该连接器以后只能插入同类型的模块。更换模块时，对于新的同类型模块，可原封不动保持前连接器的接线状态。

组态软件包

组态所需的组态软件包包括：

“使用入门”

手册

参数赋值的屏幕格式

与CPU进行数据交换的标准功能块

功能

The FM 350-1 通过以下方式消除 CPU 的负载：

增量式编码器的直接连接。

通过集成数字量输入直接连接门信号（如光栅）。

通过集成数字量输出实现比较功能和响应输出。

提供了以下功能：

1个通道用于向上和向下计数；32位

计数频率高达 500 kHz（用于 RS 422 编码器）

计数范围为0至32位或+/- 31位

计数过程单一或呈周期性

1、2或4重评估

可连接的增量式编码器

通过电平、脉冲或软件控制进行门控

通过数字量输入设置

以定义的初始值加载计数器

具有两个可定义的比较值的比较功能

达到比较值、过零、超出范围时出现报警响应（可选）

输出信号（24 V 电平），通过比较功能控制：可以选择联合定义的脉冲持续时间或作为从比较值到计数范围限值的持续时间信号

CP343-1通过背板总线连接器与CPU相连接，前端有LED指示灯，其含义如下：

SF : System Faults , 点亮为红色 , 表示系统存在故障 ;

BF : Bus Faults , 点亮为红色 , 表示以太网接口总线存在故障 ;

DC5V : 点亮为绿色 , 表示背板5V电源供电正常 ;

RX/TX : 接收/发送指示灯 , 点亮时表示有数据正在接收/发送 ;

RUN : 点亮为绿色 , 表示模块处于运行模式 ;

STOP : 点亮为红色 , 表示模块处于停止模式 ;

X1/P1 : 端口1 (Port1) 的链接及网络状态 , 绿色表示连接正常 , 黄色表示正在发送/接收数据 ;

X1/P2 : 端口2 (Port2) 的链接及网络状态 , 绿色表示连接正常 , 黄色表示正在发送/接收数据 ;

MAINT : 点亮时表示模块需要维护 (Maintenance) ;

西门子模块6GK7343-1CX10-0XE0

组态一个到S7-300的服务器连接 : S7-200和S7-300的S7连接通过TSAP来定义。注意 : 分别组态S7-200和S7-300时 , 本地和远程的TSAP号是必须*对应的。通常本地TSAP是默认的 , 所以在组态此步骤时 , 需要两边确认一下。

本地TSAP为12.00无法更改 , 远程TSAP设置为10.04 (这是在STEP7网络组态得到的参数) 。激活 “ 接受所有连接请求 ” 复选框 , 点击 “ 下一步 ” 按钮继续组态。

选择CRC校验,使用缺省的时间间隔30秒 , 点击下一步按钮。

填写模块所占用的V存储区的起始地址。你也可以通过建议地址按钮来获得系统建议的V存储区的起始地址,点击下一步按钮。

PLC与DCS的基本结构是一样的。PLC发展到 , 已经全面移植到计算机系统控制上了 , 传统的编程器早就被淘汰。小型应用的PLC一般使用触摸屏 , 大规模应用的PLC全面使用计算机系统。和DCS一样 , 控制器与I/O站使用现场总线 (一般都是基于RS485或RS232异步串口通讯协议的总线方式) , 控制器与计算机之间如果没有扩展的要求 , 也就是说只使用一台计算机的情况下 , 也会使用这个总线通讯。

但如果有不止一台的

计算机使用，系统结构就会和DCS一样，上位机平台使用以太网结构。这是PLC大型化后和DCS概念模糊的原因之一。

3、PLC和DCS的发展方向:

小型化的PLC将向更*化的使用角度发展，比如功能更加有针对性、对应用的环境更有针对性等等。大型的PLC与DCS的界线逐步淡化，直至完

全融和。

DCS将向FCS的方向继续发展。FCS的核心除了控制系统更加分散化以外，特别重要的是仪表。FCS在国外的应用已经发展到仪表级。控制系统

需要处理的只是信号和提供人机界面以及逻辑控制，整个模拟量的控制分散到现场仪表，仪表与控制系统之间*传统电缆连接，使用现场总线连接整个仪表系统。(目前国内有横河在中海壳牌石化项目中用到了FCS仪表级采用的是智能化仪表例如:EJX等，具备**的控制水准)。

o如何正确对待PLC和DCS?

我个人从不强调PLC和DCS之间孰优孰劣，我把它们使用了一个新名词“控制类产品”。我们提供给用户的是用户的控制

J系统。绝大多数用户不

会因为想使用一套DCS而去使用DCS，控制类产品**定位在满足用户的工艺要求的基础之上。其实提出使用DCS还是PLC的用户大抵是从没接触过自控产品或有某种特殊需求的。过分强调这个东东只会陷入口舌之争。

从PLC与DCS之间的区别和共同之处我们了解了控制类产品的大抵情况。注意，作为*人士，我们自己不要为产品下PLC还是DCS的定义，自己的心理上更不能把产品这样来区别对待

肇庆西门子模块一级代理商