

淄博西门子模块代理商

产品名称	淄博西门子模块代理商
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

淄博西门子模块代理商

西门子S7-200CN 量身定制的功能

数字，模拟，特定的或通讯的-由五个不同的CPU提供了基本功能的扩展可实现独立模块的可扩展性。编程是基于易于使用的工程软件STEP7 Micro / WIN的。因此，在SIMATIC S7-200微型PLC是在微型自动化领域的可靠，快速，灵活的控制。

西门子S7-200 SMART，超越SMART

S7-200 SMART是西门子针对中国的OEM市场研发的新一代PLC。作为S7-200CN的升级产品，一方面继承了S7-200CN丰富的功能，另一方面融入了新的亮点，将全面覆盖并超越S7-200CN。从产品上市至今，S7-200 SMART在包装、纺织、机床、食品、橡塑等众多行业得到广泛应用，在提升设备性能和降低设备成本上发挥着重要作用。

西门子SIMATIC S7-300:用于制造行业的模块化通用控制器

SIMATIC S7- 300通用控制器是专门设计用于制造行业，特别是汽车和包装行业，的创新性系统解决方案。这种模块化控制器可作为理想的集中和分散配置通用自动化系统。安全技术和运动控制也可与标准自动化一起被集成进该通用控制器中。

西门子SIMATIC S7-400过程控制器性能强大的解决方案

作为SIMATIC过程控制器系列的一部分，S7- 400被设计用于制造和过程自动化领域的系统解决方案。这个过程控制器是数据密集型任务，特别是典型过程工业的理想选择。高处理速度和高确定性的响应时间能够确保对制造业高速加工中的短机器循环周期。

凭借雄厚的技术实力及多年从事 SIEMENS

产品的销售经验，本着树立公司形象和对用户认真负责的精神开展业务，赢得了 SIEMENS 公司与广大用户的好评及大力支持。但公司并未仅仅满足与现状：随着 SIMATIC S7 系列中小型 PLC 产品 S7200、 S7300 及变频器 MM420、 MM440 系列的成功推出，其优越的性能价格比受到众多配套生产厂商的关注，在纺织机械生产行业凯台公司先后采用 S7 PLC 及 MM、 MDV 变频器产品的电气控制系统的设计与编程

西门子PLC的保养设备定期测试、调整（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；设备定期清扫（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；检修前准备（1）检修前准备好工具；（2）为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须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；PLC采用的编程语言有梯形图、布尔助记符、功能表图、功能模块和语句描述编程语言。编程方法的多样性使编程简单、应用面拓展。操作十分灵活方便，监视和控制变量十分容易。设备定期清扫（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。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，这样才能保证数据不混乱；（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RAM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（超时）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。检修前准备（1）
检修前准备好工具；（2）为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须用保护装置及
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
。PLC有较高的易操作性。它具有编程简单，操作方便，维修容易等特点，一般不容易发生
操作的错误。对PLC的操作包括程序输入和程序更改的操作。程序的输入直接可接显示
，更改程序的操作也可以直接根据所需要的地址编号或接点号进行搜索或程序寻找，然后
进行更改。1. 西门子工控机 、 机架式PC：6AG4104、6AG4112、6ES7643 、 箱式P
C：6ES7647、6ES7675、 、 面板式PC：6ES7676、6AV788、6AV783、6AV787 2.
西门子工业以太网通讯 、 工业有线交换机X005、X100、X200、X300、X400、X500
均6GK5开头 、 工业无线交换机 均6GK5开头 、 CP通讯数据采集卡
1613、5612、343-1等 均6GK1、6GK7开头 、 通讯电缆 均6XV1开头 3.
西门子编程器PG Field PG M2 均6ES77开头 4. 西门子组态软件WINCC、WINCC
flex、STEP7、PCS7 5. 西门子PLC S7-200 S7-300 S7-400 6. 西门子触摸屏（HMI）
OPP、MP、TP系列 7. 备件6AV6545、6ES5、6DD、6SN、6SE、6FC等PLC不需要大量的
活动元件和连线电子元件。它的连线大大减少。与此同时，系统的维修简单，维修时间短
。Plc采用了一系列可靠性设计的方法进行设计。设备定期测试、调整（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。设备拆装顺序及方法（1）
停机检修，必须两个人以上监护操作；（2）
把CPU前面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

14程序段8，调用MC_ReadParam，来读取相关参数，各个引脚填写如图所示，该程序段主要用于读取实
时脉冲

上位机开发思路

为了便于操作，需要配一个HMI人机界面来进行使用。这个的HMI形式是比较多样化的，如触摸屏、组
态软件等，但是这里，我们采用目前比较流行的方式——C#开发上位机，来供用户使用。C#开发上位
机相对于传统的组态软件，各自都有自己的优缺点，主要体现在如下三个方面：

功能限制：组态软件对于一些特定的需求或者逻辑，会有一些的局限性，使用上也受到软件本身的约束

; C# 开发上位机完全自主开发，几乎不存在功能上的限制，并且扩展方便。

技术要求：组态软件大的优势在于方便，因为它本身都集成了一些通用协议和元件，只需要按照使用说明进行组态配置即可；C# 开发需要完全自己搭建框架和实现底层代码，对开发者的技术要求会更高一些。

价格成本：组态软件需要按套、按点位收费，意味着每个项目无形中都有一个基础成本；C# 开发上位机自主开发，不需要二次授权费用，并且开发一套之后，可以快速应用到其他项目中。

采用C# 上位机开发，首先需要考虑的是通信问题。西门子S7 - 1200支持很多种不同的通信协议，包括S7、ModbusTCP、TCP / IP、UDP、OPC等，从开发成本上来说，我们优先考虑S7和ModbusTCP，对于S7和ModbusTCP通信协议，比较一下两者的优缺点：

S7协议为西门子内部协议，协议本身不公开，需要调用或者自己开发通信库，使用S7通信协议需要勾选CPU中的允许来自远程对象的PUT / GET通信访问。

ModbusTCP为公开、免费协议，可以自己开发通信库或者使用开源库，使用ModbusTCP通信协议需要编写一定的PLC程序来实现地址映射。

从公开免费和使用范围的角度来考虑，这里采用ModbusTCP通信协议，因为你学会了ModbusTCP，意味着市场上的大部分仪表、PLC通信你都可以搞得定，PLC程序编写如下所示：

1、创建DB块

这里首先创建一个DB块，里面包含了常用的一些操作和参数设置，值得注意的是，由于Modbus保持型

寄存器的Bit位操作比较麻烦，因此这里我们统一使用Word类型来代替Bit。

2、Modbus地址与PLC地址的映射（控制位）

3、Modbus地址与PLC地址的映射（参数地址）

4、ModbusServer程序编写

5、上位机UI界面设计