

西门子鹰潭数控授权-级代理

产品名称	西门子鹰潭数控授权-级代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/台
规格参数	PLC代理商:一级代理 授权代理商:代理商 德国西门子:PLC模块
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

产品详情

公司本着“以人为本、科技先导、矢志创新、追求***”的工作方针，致力于工业自动化控制领域的产品、工程配套和集拥有丰富的自动化产品的应用和实践以及雄厚的技术力量，尤其以PLC复杂控制、传动技术应用、伺服控制、数控人机界面及网络/应用为公司的技术特长，几年来，上海枫暨有限公司公司在与德国SIEMENS公司自动化与驱动部门的长期程中，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的动控制的***解决方案。

《销售态度》：保证、诚信服务、及时到位！

《销售宗旨》：为客户创造价值是我们永远追求的目标！

《服务说明》：现货配送至各地含税（17%）含运费！

《产品》：原装，全新原装！《产品优势》：薄销

信誉好，，价格低，货期短，大量现货,服务周到！公司主营：数控,S7-200PLC S7-300PLC S7-400PLC S7-1200PLC 6ES5 ET200 人机界面,变频器,DP总线,MM420 变频器MM430 变频器MM440 6SE70交流工程调速变频器 6RA70直流调速装置 SITOP电源,电线电缆,数控备件,伺服电机等工控产品.

西门子一级代理商

西门子一级代理商 西门子电缆一级代理商 西门子PLC一级代理商

在经营活动中精益求精，具备如下业务优势：

西门子PLCS7-300系列PLC安装及注意事项

西门子S7-300安装注意事项一)辅助电源功率较小，只能带动小功率的设备(光电传感器等);

西门子S7-300安装注意事项二)一般PLC均有一定数量的占有点数(即空地址接线端子)，不要将线接上;

西门子S7-300安装注意事项三)PLC存在I/O响应问题，尤其在快速响应设备中应加以注意。

西门子S7-300安装注意事项四)输出有继电器型，晶体管型(高速输出时宜选用)，输出可直接带轻负载(LED指示灯等

本公司主要是通过电子商务经营大众消费品，消费品行业所有产品等。本公司秉承“顾客至上，锐意进取”的经营理念，坚持“客户*”的原则为广大客户提供优质的服务。欢迎广大客户惠顾！

北京市西门子()总代理商

西门子S7200-简介

S7-200

概述 ---- S7-200 是一种小型的可编程控制器，适用于各行各业，各种中的检测、检测及控制的自动化。S7-200系列的强大功能使其无论在运行中，或相连成网络皆能实现复杂控制功能。因此S7-200系列具有极高的性能/价格比。

出色

S7-200系列出色在以下几个方面：

- 1) 极高的可靠性。
- 2) 极丰富的指令集。
- 3) 易于。
- 4) 便捷的操作。
- 5) 丰富的内置集成功能。
- 6) 实时特性。
- 7) 强劲的通讯能力。
- 8) 丰富的扩展模块。

适用范围

---S7-200系列在集散自动化中充分发挥其强大功能。使用范围可覆盖从替代继电器的简单控制到更复杂的自动化控制。应用领域极为广泛，覆盖所有与自动检测，自动化控制有关的工业及民用领域，包括各种机床、机械、电力设施、民用设施、保护设备等等。如：冲压机床，磨床，印刷机械，橡胶化工机械，空调，电梯控制，运动。

CPU单元设计

集成的24V负载电源：可直接连接到传感器和变送器（执行器），CPU 221，222具有180mA输出，CPU 224，CPU 224XP，CPU 226分别输出280，400mA。可用作负载电源。

不同的设备类型。

CPU 221~226各有2种类型CPU，具有不同的电源电压和控制电压。

本机数字量输入/输出点。

CPU 221具有6个输入点和4个输出点，CPU 222具有8个输入点和6个输出点，CPU 224具有14个输入点和10个输出点，CPU 224XP具有14个输入点和10个输出点，CPU 226具有24个输入点和16个输出点。

本机模拟量输入/输出点。

CPU 224XP具有2个输入点，1个输出点。

中断输入。

允许以极快的速度对的上升沿作出响应。

高速计数器。

CPU 221/222

4个高速计数器（30KHz），可编程并具有复位输入，2个的输入端可同时作加、减计数，可连接两个相位差为90°的A/B相增量编码器。

CPU224/224XP/226。

6个高速计数器（30KHz），具有CPU221/222相同的功能。

CPU 222/224/224XP/226。

可方便地用数字量和模拟量扩展模块进行扩展。可使用器（选件）对本机输入进行，用于调户程序。

模拟电位器

CPU221/222 1个。

CPU224/224XP/226 2个。

CPU221/222/224/224XP/226还具有。

脉冲输出

2路高脉冲输出（最大20KHz），用于控制步进电机或伺服电机实现定位任务。

实时时钟

例如为信息加注时间标记，记录机器运行时间或对进行时间控制。

EEPROM存储器模块（选件）

可作为修改与拷贝程序的快速工具（无需编程器），并可进行辅助归档工作。

电池模块

用于长时间数据后备。用户数据（如标志位状态，数据块，定时器，计数器）可通过内部的超级电容存储大约5天。选用电池模块能存储时间到200天（10年寿命）。电池模块插在存储器模块的卡槽中。

编程：CPU 221/222/224/224XP/226

STEP 7-Micro/WIN32 V3.1编程可以对所有的CPU 221/222/224/224XP/226功能进行编程。同时也可以使用STEP 7-Micro/WIN16 V2.1包，但是它只支持对S7-21x同样具有的功能进行编程。

STEP 7-Micro/DOS不能对CPU 221/222/224/224XP/226编程。如果使用PG/PC的串口编程，则需要使用PC/PPI电缆。

如果使用STEP 7-Micro/WIN32 V3.1编程，则也可以通过SIMATIC CP 5511或CP 5611编程。在这种情况下，通讯速率可高达187.5kbit/s。

可以利用PC/PPI 电缆和口通讯功能把 S7-200 CPU 连接到许多和RS-232兼容的设备。

有两种不同型号的 PC/PPI 电缆

带有RS-232口的隔离型 PC/PPI 电缆，用5个DIP开关设置波特率和其它配置项（见下图）。

带有RS-232口的非隔离型 PC/PPI 电缆，用4个DIP开关设置波特率。
有关非隔离型PC/PPI电缆的技术规范，请参阅S7-200 可编程控制器手册。

当数据从RS-232传送到RS-485口时，PC/PPI 电缆是发送。当数据从RS-485传送到RS-232口时，PC/PPI 电缆是接收。当检测到RS-232的发送线有字符时，电缆立即从接收转换到发送。当RS-232发送线处于闲置的时间超过电缆切换时间时，电缆又切换到接收。这个时间与电缆上的DIP开关设定的波特率选择有关。

各型号的优点

CPU 221

本机集成6输入/4输出共10个数字量I/O点。无I/O扩展能力。6K字节程序和数据存储空间。4个的30kHz高速计数器，2路的20kHz高速脉冲输出。1个RS485通讯/编程口，具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和通讯能

力。非常适合于小点数控制的微型控制器。

CPU 222

本机集成8输入/6输出共14个数字量I/O点。可连接2个扩展模块。6K字节程序和数据存储空间。4个的30kHz高速计数器，2路的20kHz高速脉冲输出。1个RS485通讯/编程口，具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和通讯能力。非常适合于小点数控制的微型控制器。

CPU 224

本机集成14输入/10输出共24个数字量I/O点。可连接7个扩展模块，最大扩展至168路数字量I/O点或35路模拟量I/O点。13K字节程序和数据存储空间。6个的30kHz高速计数器，2路的20kHz高速脉冲输出，具有PID控制器。1个RS485通讯/编程口，具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和通讯能力。I/O端子排可很容易地整体拆卸。是具有较强控制能力的控制器。

CPU 224XP

本机集成14输入/10输出共24个数字量I/O点，2输入/1输出共3个模拟量I/O点，可连接7个扩展模块，最大扩展值至168路数字量I/O点或38路模拟量I/O点。20K字节程序和数据存储空间，6个的高速计数器（100kHz），2个100kHz的高速脉冲输出，2个RS485通讯/编程口，具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和通讯能力。本机还新增多种功能，如内置模拟量I/O、位控特性，自整定PID功能，线性斜坡脉冲指令，诊断LED，数据记录及配方功能等。是具有模拟量I/O和强大控制能力的新型CPU。

CPU 226

本机集成24输入/16输出共40个数字量I/O点。可连接7个扩展模块，最大扩展至248路数字量I/O点或35路模拟量I/O点。13K字节程序和数据存储空间。6个的30kHz高速计数器，2路的20kHz高速脉冲输出，具有PID控制器。2个RS485通讯/编程口，具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和通讯能力。I/O端子排可很容易地整体拆卸。用于较高要求的控制，具有更多的输入/输出点，更强的模块扩展能力，更快的运行速度和功能更强的内部集成特殊功能。可完全适应于一些复杂的中小型控制。

S7-200系列PLC是西门子公司产品，另外，国内外还有一些厂家生产与其完全兼容的产品，例如德国VI PA公司，上海正航电子科技有限公司等。

【西门子电线电缆简介】

Overview 用于不同应用区域的不同类型（例如，地下电缆、拖曳电缆、危险区域（Zone 1 和 Zone 2））双层屏蔽，抗性能好 阻燃总线连接电缆（不含卤素）。

由于电缆上印有以米表示的长度标记，因此易于确定长度 UL 认证

由于特殊的总线电缆，有很广的应用范围。

由于使用了双层屏蔽电缆和集成式接地技术，网络具有抗功能。采用 FastConnect（快速连接）电缆，连接器连接简单又快速，从而节省了时间。产品中不含硅酮，因此特别适用于汽车工业（如上釉流水线）。

为了构建 PROFIBUS DP 网络，提供有不同类型的电缆，可不同类型应用的要求。一般地，应该使用所列出的电缆。有关网络组态的详细信息，请参见 PROFIBUS 网络手册。

UL 认证

用于网络电缆的 UL 列表（安全）对于美国和加拿大市场尤为必需。根据电缆敷设在建筑物中位置来决

定适当的认证要求。这适用所有电缆，这些电缆从一个机器敷设到一远程控制柜，位于电缆架上并保护着建筑物。通过 UL 认证的电缆在其名称后面附加字母“GP”（通用）。

Ex认证

用于本质安全 PROFIBUS DP 应用的电缆在其名称后面附加字母“IS”（本质安全）

屏蔽的双绞电缆，圆形截面

所有 PROFIBUS 总线电缆的特点：

因为双屏蔽作用，这些电缆特别适用于易受电磁的工业中。

通过总线电缆外皮和总线端子上的接地端子，能实现范围内的接地方案。印有以米表示的标记

电缆类型

全新的快速连接（FC）总线电缆为径向对称设计，可使用剥线工具。以此，可以快速、简便地安装总线接头。

PROFIBUS FC 电缆GP: 总线电缆专门为快速安装而设计的 PROFIBUS FC 电缆 IS GP：

具有特殊设计的总线电缆，用于快速安装本质安全分布式 I/O PROFIBUS FC 快速连接度电缆：

专门设计用于腐蚀和苛刻机械负荷条件 PROFIBUS FC 食用电缆：该种电缆使用 PE

外套材料，因此适用于食品和烟草行业。 PROFIBUS FC 接地电缆：

于地下敷设。它不同于装备有附加外套的 PROFIBUS 总线电缆 PROFIBUS FC软电缆

柔（绞合导线）、无卤素总线电缆，带聚氨酯护套，可偶然 PROFIBUS FC 拖缆:

于在拖缆中强制运动控制的总线电缆，例如在连续运动的机器部件中（绞合导线） PROFIBUS FC FRNC 电缆：双芯屏蔽，阻燃设计，无卤总线电缆，有一个共聚物外壳 FRNC（阻燃无腐蚀）

不采用快速连接技术的总线电缆（取决于结构类型）

PROFIBUS 彩色电缆: 软总线电缆（成束线），用于花彩线。用于圆电缆，推荐用于电缆运输车

PROFIBUS 扭转电缆 高度灵活用总线电缆：用于机器部件的拖缆（绞线）（在长 1 m 电缆上能至少扭转

500 万次， ± 180 ） PROFIBUS 混合电缆 GP:

适合拖曳的坚固混合电缆，带有两条用于数据传输的铜导线和两条用于 ET 200pro 的电源的铜导线

SIENOPYR FR 船用电缆

无卤素、抗踩压、阻燃、经过船级社认证的光纤电缆，可安装在船甲板及船舱内。按米销售

1 引言 sibas 32是德国西门子公司专为铁路机车动车控制而研制的微机控制，它的全称为siemens bahn automatisierungs system (西门子铁路自动化)。sibas

32针对驱动装置控制主要功能的发展远景来考虑的，因此对提出了极苛刻的要求。sibas 32是一种高功能通用计算机，它通过和组件可与任意设备相连，基本能够完成机车动车所有的控制和监控任务。sibas 32可根据司机指令和牵引回路状态以及响应进行相应的处理，对各器、继电器、电磁阀、发光二极管或数码管、斩波器等发出控制。控制单元同时还能够完成多种监测功能，包括对自身功能的诊断和外部数值的超限监测。当牵引电路在运行中超过预先在程序中设置的上(或下)限值时，将根据故障的严重程度做出相应的处理，自动记录这一故障、产生相应的保护并告知司机。sibas 32的zui大优点是适用于对各种车辆的控制，不论是相控整流机车、斩波机车还是交流传动机车都可以在其硬件结构基本不变的情况下，通过简单地改换相应的控制程序从而实现对机车的控制。

在德国巴伐利亚州东部小城纽伦堡，有一座外形毫不起眼的电子制造工厂，却被称为欧洲乃至的工厂之

一。

安贝格工厂外景。摄影：熊少翀

成立于1989年的安贝格电子制造工厂（德文缩写：EWA），是西门子旗下zui重要的Simatic可编程逻辑控制器（PLC）及相关产品生产基地。目前，其生产的产品型号超过1000种。这些产品用于控制机械设备和实现生产自动化，可节省时间和资金，并产品合格率。

Simatic控制器。摄影：熊少翀

依赖于自动化生产效率，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。相比于该工厂成立zui初的每百万次电子产品加工出错500次，现在出错率只有12次。

“安贝格是自己生产自己。”该工厂产品工程师ChristophRaum介绍称，Simatic设备不仅在安贝格工厂被大量生产，而且遍布自身生产线，控制Simatic产品的生产，从而实现自身生产的高度自动化。

在安贝格工厂内部，所有生产线和员工办公区域有机分布其中。尚处于生产中的设备工件，在错综复杂的自动化传输线上有序流转，它们像“自然人”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。