

西门子低压全国供应商

产品名称	西门子低压全国供应商
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:全系列 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	15721261077 15721261077

产品详情

西门子低压全国供应商

可编程序控制器，英文称Programmable Controller，简称PC。但由于PC容易和个人计算机PC（Personal Computer）混淆，故人们习惯用PLC作为可编程序控制器的缩写。PLC是英文Programmable Logic Controller的缩写。可编程控制器是一种数字运算操作的电子系统，专为在工业环境下应用而设计。2．PLC的产生

在20世纪60年代，汽车生产流水线的自动控制系统基本上都是由继电器控制装置构成的。当时汽车的每一次改型都直接导致继电器控制装置的重新设计和安装。随着生产的发展、人们要求的提高，汽车型号更新的周期越来越短，这样，继电器控制装置就需要经常地重新设计和安装，既浪费时间又费工费料，甚至延长了更新的周期。为了改变这一现状，美国通用汽车公司在1969年公开招标，要求用新的控制装置取代继电器控制装置，并提出了十项招标指标，要求编程方便、现场可修改程序、维修方便、采用模块化结构等。1969年，美国数字设备公司（DEC）研制出台PLC，在美国通用汽车自动装配线上试用，并获得成功。

早期的可编程序控制器称为可编程逻辑控制器（Programmable Logic Controller）简称PLC，它主要用来代替继电器实现逻辑控制。随着技术的发展，这种装置的功能已经大大超过了逻辑控制的范围。为了控制机器和生产过程，人们又为PLC增加了功能，比如顺序、时间、计数和算术、模拟量控制等，目前PLC已经广泛应用在复杂的自动化生产和控制行业中。

1971年，日本从美国引进了这项技术，很快研制出日本台PLC。1973年西欧国家也研制出他们的台PLC。中国从1974年开始研制，于1977PLC控制系统中，大量的开关动作是由无触点的半导体电路完成的，因触点接触不良等原因造成的故障大大减少。

硬件方面选用了优质器件，采用合理的系统结构，加固、简化安装，使它能抗振动冲击。对印制电路板

的设计、加工及焊接都采取了极为严格的工艺微机应用水平。因此，梯形图语言对于企业中熟悉继电器控制线路图的电气技术人员来说是非常亲切的，它形象、直观，简单、易学。因此，无论是在生产线的设计中，还是在传统设备的改造中，电气技术人员都特别欢迎和愿意使用PLC。3．硬件配套齐全，用户使用方便、维护方便

PLC的产品已经标准化、系列化、模块化，配备有品质齐全的各种硬件装置供用户选用，用户能灵活、方便地进行系统配置，组成不同功能、不同规模的系统。

在生产工艺流程改变或生产线设备更新或系统控制要求改变，需要变更控制系统的功能时，一般不必改变或很少改变I/O通道的外部接线，只要改变存储器中的控制程序即可，这在传统的继电器控制时期是很难想象的。PLC的输入、输出端子可直接与交流220V、直流24V等规格的电源相连，并具有较强的带负载能力。

得之漫智控技术（上海）有限公司（xzm-wqy-sqw）

是中国西门子的合作伙伴，公司主要从事工业自动化产品的集成、销售和维修，是全国的自动化设备公司。

公司坐落于中国城市上海市，我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。

以下是我司主要代理西门子产品，欢迎您来电来函咨询，我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务！

西门子低压全国供应商

编程器不仅能对PLC控制程序进行写入、读出、检测、修改，还能对PLC的工作进行监控，根据PLC输入/输出LED指示灯提供的信息，可以快速查明问题原因，根据原因进行修理，如果是S7-300 PLC本身故障，在维修时只需要更换插入式模板或其他易损件即可，既方便又快捷。4．设计、施工、调试周期短

用PLC完成一项控制工程时，由于其硬、软件齐全，设计和施工可同时进行。由于用软件编程取代了继电器硬接线实现控制功能，使得控制柜的设计及安装接线工作量大为减少，缩短了施工周期。同时，由于用户程序大都可以在实验室模拟调试，模拟调试好后再用PLC控制系统在生产现场进行联机统调，使得调试方便、快速、安全，因此大大缩短了这是PLC西门子基本、西门子广泛的应用领域，用来取代继电器控制系统，实现逻辑控制和顺序控制。它既可用于单机控制或多机控制，又可用于自动化生产线的控制。PLC根据操作按钮、限位开关及其他现场给出的指令信号和传感器信号，控制机械运动部件进行相应的操作。2．运动控制

很多PLC制造厂家已提供了拖动步进电动机或伺服电动机的单轴或多轴位置控制模板。在多数情况下，PLC把描述目标位置的数据送给模板，模板移动一轴或数个轴到目标位置。当每个轴移动时，位置控制模板保持适当的速度和加速度，确保运动平滑。这一功能目前已用于控制无心磨削、冲压、复杂零件分段冲裁、滚削、磨削等应用中。3．定时控制

PLC为用户提供了一定数量的定时器，一般每个定时器可实现0.1秒~999.9秒或0.01秒~99.99秒的定时控制，也可按一定方式进行定时时间的扩展。定时精度高，定时设定方便、灵活。同时PLC还提供了高精度的时钟脉冲，用于准确的实时控制。4．计数控制

PLC为用户提供的计数器分为普通计数器、可逆计数器、高速计数器等，用来完成不同用途的计数控制。当计数器的当前计数值等于计数器的设定值，或在某一数值范围时，发出控制命令。计数器的计数值

可以在运行中被读出，也可以在运行中进行修改。5．步进控制

PLC为用户提供了一定数量的移位寄存器，用移位寄存器可方便地完成步进控制功能。在一道工序完成之后，自动进行下一道工序。一个全世界约200家可编程控制器生产厂商中，美国的AB公司、GE-FANUC公司、德国的SIEMENS公司、法国的SCHNEIDER MODICON公司、日本的MITSUBISHI公司和OMRON公司的产品占据了60%的市场份额。