

西门子V20中国授权一级代理商

产品名称	西门子V20中国授权一级代理商
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:变频器 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路
联系电话	18771792116

产品详情

通讯模块（CM）

通讯模块安装于CPU模块左边，用以RS232、RS485、MODBUS通讯。图1-8所显示为CM联接提示。6.扩展槽

扩展槽关键存放可执行程序，有些更为系统提供辅助的工作中运行内存，结构类型扩展槽全是额外于CPU控制模块当中，其功能如下所示：

- 1) 做为CPU的运载存放区，客户项目文档能够仅存储在卡上，CPU里没有项目文档，离去内存卡无法正常启动。
- 2) 在开发板的情形下，做为向好几个S7-1200 PLC传输项目文档的物质。
- 3) 密码忘了时，消除CPU内部项目文档账号和密码。
- 4) 24M卡可用作升级S7-1200 CPU的固件。

要插进内存卡，需开启CPU机盖，再将内存卡插入到扩展槽中。推弹式射频连接器能够轻松地添加和取下。内存卡规定合理组装。7.有关模块产品编号

西门子产品购置时使用非型号规格主要参数购买（即特有产品编号购买），商品产品编号都是唯一的，该产品编号可以通过型号选择样版或选型软件查看得到。

PLC作为一种处理速度快、多功能性高的家电产品，从生产制造前期至今被普遍地运用在自动控制系统中。此章以简单的文字简述了PLC的基本知识。1.1 PLC的前提简述1.1.1 PLC简述

20世纪60年代，美国的汽车机器制造业快速发展，领域市场竞争激烈，车辆升级换代加速，生产流水线

随之随着更改，为此提供服务的继电器交流接触器自动控制系统必须重新定位及安装。为适应生产工艺流程不断创新、降低重新定位自动控制系统时间和费用规定，1968年，美国通用汽车公司先招投标研发一个新的工业控制器，并给出“程序编写便捷、可现场修改和编译程序、维护方便、可靠性高、体型小、便于拓展”等各项指标值。

1969年，国外数字设备企业（DEC）招标，并依据上述规定研发出世界上台可程序编程程序控制器PDP-14，用于美国通用汽车公司的车自动装配线上，取得成功，此后PLC出现了。

PLC是工业控制计算机的英文缩写，它全称为Programmable Logic Controller（可程序编程程序控制器）。假如说融进大家日常生活中的计算机是通用性级计算机得话，那样PLC乃是型的，是业内备受追捧的工业控制器。1.1.2 PLC的特征

PLC自诞生以来，类型愈来愈多，但是它们有一些共同之处，能从以下几个方面反映：1.程序编写简易形象化

选用立即面向对象计算机语言，便于理解和掌握。2.自动控制系统简易通用性

用户只需明确PLC的配置和I/O外界布线就可以，同时其模块化的构造具有实用性。3.抗干扰性强、可靠性高

致力于工业控制系统需求设计，内部结构使用了防护、过滤等抗干扰措施，适应于工业生产现场恶劣的环境。4.便于实际操作和维护

PLC手机软件具有监控功能，能确诊常见故障，也方便故障检测，在破坏时，仅需拆换插式控制模块，非常方便又减少影响工作时间。5.设计方案、工程施工、调节周期时间短

PLC自身硬件软件资源比较丰富，设计和施工可以同时开展，大大缩短了工程周期。1.1.3 PLC的组成

一切能够自动工作中的机器均必须具备3层面的功效，它们都是可以提供足够的驱动力；就能完成预订工作规划；能够自动完成工作过程。比如，数控车床构造可以分为工作中一部分、推动部分操纵一部分，在其中，工作中由床体、主轴箱、进给机构、对刀组织等构成，实现对零件的磨削加工；推动由电机、液压传动系统构成，为生产过程增加动力；操纵由PLC、数控机床模块等电气控制系统构成，控制系统自动执行零件的所有生产过程。

对一般设备而言主要是由如下所示三大构成部分。

- 1) 固定不动支撑点组织及功能执行器（工作中一部分）。
- 2) 工作中零部件的驱动机构。
- 3) 操纵驱动机构实现方案执行器工作标准的自动控制系统。

设备控制系统的构成有形式多样，图1-1中所列关键是和可编程序控制器运用相关的常见方式。

机器设备自动控制系统

一般设备的自动控制系统构成，当中3个基本要素一部分如下所示。

- 1) 输出设备：接受各种各样当场控制代码和数据信号装置。

2) 外部设备：设备中各种各样被控制的家用电器及设备。

3) 操纵一部分：解决输入代码和数据信号，而且依照工作标准导出用以驱动设备的各类控制信号。2.PLC控制系统软件

应用PLC和各种具备特殊控制功能的电气元器件组成连接在一起，完成预订控制功能的电气控制系统称作PLC控制系统软件，主要特点如下所示。

1) 自动控制系统中，键入、操纵和输出一部分独到见解，PLC根据通信端口与键入、导出部分电气元器件联接来组成自动控制系统，PLC进行操纵一部分的功效。

2) PLC根据输入端口读取由键入元器件所提供的当场命令和控制信号；根据输出接口导出控制信号，操纵导出元器件工作中，并通过运作PLC可执行程序完成所需要的控制逻辑。

选用PLC搭建的自动控制系统中，PLC与键入/导出电气元器件结构示意图。PLC从在结构上而言，它实际是一台工业级电子计算机。PLC能够实现自动控制系统中开关量信号的控制功能，另外还具备相近计算机各种功能，所以在应用软件编制中，对电闸开关量掌控的编程设计选用相近电磁阀系统的设计方式，在别的操纵规定中，运用了计算机程序设计方式。PLC具备相近计算机各种功能，在其中运用了计算机程序流程设计的原则，PLC的计算机语言有很多种，如子程序、功能图、语句表等。1.子程序

子程序是很常用的一种程序语言，又称为LAD。子程序来自电磁阀控制电路图，CPU根据子程序对来自电源电流量开展模拟仿真，依据一系列的键入标准，由程序执行结论确定逻辑性输出允许条件。逻辑性被分为小一点一部分，称之为“互联网”或“段”。

子程序是通过标记所组成的图形化编程语言表达。子程序与电路原理图十分相似，不同的是在动态显示上子程序支系的排序为左右横向，而电路原理图是上下纵排。

SIMATIC STEP 7

Basic是西门子公司研发的高集成度工程项目组态软件系统软件，包含面对任务HMI智能化组态SIMATIC WinCC Basic。以上2个软件集成在一起，又称为TIA (Totally-Integrated Automation, 全集成自动化) Portal I，它带来了形象化实用的在线编辑器，用于对SIMATIC工业触摸屏和精减系列产品控制面板开展高效率组态软件。除开适用程序编写之外，STEP 7 Basic更为硬件配置和互联网组态软件、确诊提供全方位通用性工程项目组态软件架构。

STEP 7 Basic的操作形象化、入门非常容易、应用简易，使用户能够对工程进行快速而简单组态软件。因为具备通用性项目主视图、用以图形界面工程项目组态软件新发布的客户数字电子技术、智能化的拖拽功能以及互通的数据处理方法等，高效地确保了新项目的品质。

因为STEP 7 Basic (包含SIMATIC WinCC Basic) 具备面对每日任务智能在线编辑器，页面十分形象化，所以它能够作为一个通用性工程项目组态架构，对S7-1200控制板开展程序编写和调节。功能强大HMI手机软件WinCC Basic用于对精减系列产品控制面板开展高效率的组态软件。

用户可以在两种不同主视图选择一种理想的主视图：

1) 在Portal (门户网) 主视图中，能够概述自动化项目的所有每日任务。新手可以利用面对任务用户指南，及其比较适合其自动化技术任务在线编辑器去进行工程项目组态软件。

2) 在工程主视图中，整个项目 (包含PLC和HMI机器设备) 按多层结构展示在新项目树中。这书主要使用新项目主视图。

3) 可以用拖拽作用为硬件配置分派标志。用户可以在同一个工程项目组态框架内一起使用HMI和PLC在线编辑器，大大提升了高效率。

4) 图型在线编辑器确保了对系统和互联网迅速直接地开展组态软件，应用线框连接设备就能完成对通信连接的组态软件。线上方式能够提供故障检测信息内容。

此软件使用了面对每日任务的发展理念，每一个在线编辑器都嵌入到一个通用性架构中，用户可与此同时开启好几个在线编辑器，并仅需轻一点电脑鼠标，就能够在在线编辑器中间转换。

手机软件可自动维持数据的一致性，可确保工作的高品质。经改动的应用数据在整个项目中自动升级。交叉引用设计确保了自变量在工程项目的各个部分及在各种设备中的一致性，所以可以统一进行更新。系统软件一键生成标志并分给相对应的I/O。数据信息仅需键入一次，不用开展额外地址信息数据操作，从而降低了出现错误风险。

根据当地库和全局性库，客户可以保存各种各样工程项目组态软件元素，比如块、自变量、报案、HMI的场景、每个模块和全部站。这些元素能够在同一个新项目或者在不一样的项目中多次重复使用。依靠全局性库，还可以在独立组态软件的软件之间数据传输。

常见的指令可以保存在收藏中，每一个工程项目组态软件控制模块能通过客户产生的库拷贝并添加到另一个S7-1200工程中。1.2.2 SIMATIC S7-1200产品特点

SIMATIC S7-1200是西门子公司推出的一款热门产品，主要是为又简单又高精度的自动化技术每日任务，它搭载了PROFINET插口，选用模块化并具有强悍的加工工艺作用，适用各种场所，满足不同的智能化要求。

SIMATIC S7-1200控制板具备模块化设计、结构紧凑、作用全方位等优点，适用多种多样主要用途，能够保障目前项目投资的持续安全性。与此同时，控制板具备可扩展性的灵活性设计方案，有着合乎工业通信高规格的串行通讯接口及其全方位的集成化加工工艺作用，能够作为一个部件集合在完整的综合自动化解决方法中。

SIMATIC HMI精减系列产品控制面板致力于简易运用，可以满足不同客户特殊数据可视化要求，为推进创新性的自动化技术解决方法提供了一种经济发展切实可行的挑选。SIMATIC HMI精减系列产品控制面板有着负色的图型显示器（包含触摸显示屏和功能键屏），其简单组网方案和无缝拼接通讯的特征使其成为适用SIMATIC S7-1200的佳控制面板。

西门子V20中国授权一级代理商

浔之漫智控技术（上海）有限公司（sqw-xzm-ssm）

本公司是西门子授权代理商 自动化产品，全新，西门子PLC,西门子屏，西门子数控，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**供应，德国进口

CPU的关联性

1) 集成化24V感应器/负荷开关电源能够传感器和伺服电机应用，也可以用作键入回路的开关电源。

2) 2点集成化模拟量输入（0~10V），输入阻抗100k，10位屏幕分辨率。

3) 2点单脉冲列导出（PTO）或脉冲宽度调制（PWM）导出，大工作频率100kHz。

4) 每一条位运算、字计算和浮点型数学运算令的实施时间分别是0.1 μs、12 μs和18 μs。

5) 多可以设定2048B有断电维持功能性的数据区(包含位存储芯片、应用的静态变量和全局性db块里的自变量)。根据可供选择的SIMATIC内存卡,能够容易地将程序流程传输到别的CPU。内存卡也可以用来存放各种各样文件或升级PLC系统的固定件。

6) 全过程印象键入、导出各1024B。

数字量输入电源的工作电压额定电流为DC 24V,输入电流为4mA。1情况容许的小工作电压/电流量为DC 15V/2.5mA,0情况许可的大电压/电流量为DC 5V/1mA。可组态软件输入延迟时长(0.2~12.8ms)和单脉冲捕捉作用。在全过程输入信号的上升沿或下降沿可以产生快速反应的终断键入。

继电器输出的电压范围为DC 5~30V或AC 5~250V,峰值电流为2A,日光灯负荷为DC30W或AC 200W。DC/DC型MOSF.ET的1情况少电压为DC 20V,输出电压为0.5A。0情况较大电压为DC 0.1V,较大日光灯负荷为5W。