

西门子邯郸PLC模块总代理

产品名称	西门子邯郸PLC模块总代理
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

西门子邯郸PLC模块总代理

目前，三菱电机的人机界面产品主要包括GOT-A900系列和GOT-F900系列两种。对于GOT-A900系列，在使用之前需要安装OS（包括基本OS、通讯驱动等）。其中的通讯驱动需要根据所连接的对象以及所采用的连接方式选择安装。以A970GOT为例，应在A970GOT上安装A9GT-RS2串行通讯板，并安装对应的通讯驱动（SIEMENS S7-300/400），且需通过西门子制造的HMI Adapter（6ES7 972-0CA11-0XA0）与西门子S7-300系列PLC进行连接。1．西门子S7-300系列PLC的设置：在STEP7软件中按照以下步骤进行设置。

双击“SIMATIC 300”项。

PLC 双击“Hardware”项。

双击“CPU 315-2 DP”一栏。

点击“Properties...”按钮，在弹出的对话框中进行如下设置：

在“SIMATIC Manager”窗口的“Options”菜单中选择“Set PG/PC Interface”。

双击“PC Adapter（MPI）”一栏，并进行如下设置：

选择“Local Connection”选项卡，并进行如下设置：

2. GOT的设置：在GOT实用菜单的“SETUP”中设置如下：

3. 西门子HMI Adapter与GOT（A9GT-RS2）接线图如下：

西门子制造的电缆（6ES7 901-1BF00-0XA0）也可使用。对于GOT-F900系列（F940GOT，F930GOT），需通过其内置的RS232C口经由西门子制造的HMI Adapter（6ES7 972-0CA11-0XA0）与西门子S7-300系列PLC进行连接。1. 西门子S7-300系列PLC的设置（同上）

2.

GOT的设置：在GOT的系统画面中设置如下：DST站号（目标站号）根据在S7-300中的设置应设为2。3

. 西门子HMI Adapter与GOT（RS232C口）接线图如下：（同上）

提供了两个负载电源（每个4 A），它们可由紧凑型模块使用，也可被连接到一个附加紧凑型模块上（总线型拓扑结构）。

也可通过一个具有较高载流能力的附加端子排（每个10 A）将负载电源连接到ET 200eco PN 或进行直连。另外，也可通过一个电压分配器将提供的负载电压在4条线路之间分配。以电子方式提供分布式负载电压短路保护。

随着PLC功能的不断完善，几乎可以用PLC完成所有的工业控制任务。但是，是否选择PLC控制系统，应根据该系统所需完成的控制任务，对被控对象的生产工艺及特点进行详细分析。所以在设计前，应该首先把PLC控制与其他控制方式，主要是与继电器控制和微机控制加以比较，特别是从以下几方面加以考虑：

1)控制规模

一个控制系统的控制规模可用该系统的输入、输出设备总数来衡量，当控制规模较大时，特别是开关量控制的输入、输出设备较多且联锁控制较多时，采用PLC控制。

2)工艺复杂程度

当工艺要求较复杂时，用继电器系统控制极不方便，而且造价也相应增加，甚至会超过采用PLC控制的成本。因此，采用PLC控制将有更大的优越性。特别是，如果工艺流程要求经常变动或控制系统有扩充功能要求时，则只能采用PLC控制。

3)可靠性要求

虽然有些系统不太复杂，但其对可靠性、抗干扰能力要求较高时，也需采用PLC控制。在20世纪70年代，一般认为I/O总数在70点左右时，可考虑PLC控制；到了80年代，一般认为I/O总数在40点左右就可以采用PLC控制；目前，由于PLC性能价格比的提高，当I/O总数在20点左右时，就趋向于选择PLC控制了。

4)数据处理程度

当数据的统计、计算等规模较大，需很大的存储器容量，且要求很高的运算速度时，可考虑采用微机控制；如果数据处理程度较低，而主要以工业过程控制为主时，则采用PLC控制将非常适宜。

一般来说，在控制对象的工业环境较差，而安全性、可靠性要求又很高的场合，在系统工艺复杂，输入、输出以开关量为主，而用常规继电器控制难以实现的场合，特别对于那些工艺流程经常变化的场合，可以采用低档次的可编程控制器。

对于那些既有开关量I/O，又有模拟量I/O的控制对象，就要选择中档次的具有模拟量输入/输出的可编程控制器，采用集中控制方案。

对于那些除了上述控制要求外，还要完成闭环控制，且有网络功能要求的场合，就需要选用次的、具有通信功能和其他特殊控制功能要求的可编程控制器，构成集散监控系统，用上位机对系统进行统一管理，用PLC进行分散控制。

任何一个电气控制系统所要完成的控制任务，都是为满足被控对象（生产控制设备、自动化生产线、生产工艺过程等）提出的各项性能指标，大限度地提高劳动生产率，保证产品质量，减轻劳动强度和危害程度，提高自动化水平。因此，在设计PLC控制系统时，应遵循如下基本原则：

(1)大限度地满足被控对象提出的各项性能指标。

为明确控制任务和控制系统应有的功能，设计人员在进行设计前，就应深入现场进行调查研究，搜集资料，与机械部分的设计人员和实际操作人员密切配合，共同拟定电气控制方案，以便协同解决在设计过程中出现的各种问题。

(2)确保控制系统的安全可靠。

电气控制系统的可靠性就是生命线，不能安全可靠工作的电气控制系统是不可能长期投入生产运行的。尤其是在以提高产品数量和质量，保证生产安全为目标的应用场合，必须将可靠性放在首，甚至构成冗余控制系统。

(3)力求控制系统简单。

在能够满足控制要求和保证可靠工作的前提下，应力求控制系统构成简单。只有构成简单的控制系统才具有经济性、实用性的特点，才能做到使用方便和维护容易。

(4)留有适当的裕量。

考虑到生产规模的扩大，生产工艺的改进，控制任务的增加，以及维护方便的需要，要充分利用可编程控制器易于扩充的特点，在选择PLC的容量（包括存储器的容量、机架插槽数、I/O点的数量等）时，应留有适当的裕量