

西门子工业以太网数据总线连接器

产品名称	西门子工业以太网数据总线连接器
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

西门子工业以太网数据总线连接器

可通过MPI及PROFIBUS-DP与S7-200系列PLC连接。

背光灯寿命达50 000 h，可连续工作6年。

利用STEP7-Micro/WIN（Pro）和SIMATIC ProTool/Lite V5.2进行组态。提供4种不同的参考点寻找模式，每种模式都能对起始的寻找方向和终的接近方向进行选择。

提供可拆分的现场接线端子，便于安装和拆卸。

2.2.3 相关设备

1.编程设备

编程设备（PG）是任何一台PLC不可缺少的设备，S7-200系列PLC的编程器可以是简易的手持编程器PG7-2，也可以是昂贵的图形编程器，如PG740II、PG760II等。为降低编程设备的成本，目前广泛采用个人计算机作为编程设备，但需配置生产厂家提供的专用编程软件，S7-200系列PLC的编程软件为STEP-Micro/WIN32，通过一条PC/PPI电缆将用户程序送入PLC中。

2.人机界面（Human Machine Interface,HMI）

（1）文本显示器TD200

显示文本信息（可显示中文）。通过选项确认的方法可显示多80条信息，每条信息多可包含4个变量。

设定实时时钟。

提供强制I/O点诊断功能。

可显示过程参数并可通过输入键进行设定或修改。

具有可编程的8个功能键，可以替代普通的控制按钮，从而节省8个输入点。

具有密码保护功能。

TD200不需要单独的电源，只需将它的连接电缆接到CPU22X的PPI接口上，用STEP7-Micro/WIN软件进行编程即可。

(2) 触摸屏TP070、TP170A、TP170B及TP7、TP27

TP070、TP170A、TP170B是具有较强功能且价格适中的触摸屏，其特点如下所述。

在Windows环境下工作。

可通过MPI及PROFIBUS-DP与S7-200系列PLC连接。提供4种不同的参考点寻找模式，每种模式都能对起始的寻找方向和终的接近方向进行选择。

浔之漫智控技术（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！

(1) 文本显示器TD2004.STL

S7系列PLC将指令表（Instruction List, STL）称为语句表（Statement List）。PLC的指令是一种与微机的汇编语言中的指令相似的助记符表达式，由指令组成的程序叫做指令表程序或语句表程序。

语句表比较适合熟悉PLC和逻辑程序设计的经验丰富的程序员，语句表可以实现某些不能用LAD或FBD实现的功能。

S7-200 CPU在执行程序时要用到逻辑栈，FBD利用FBD编辑器自动插入处理栈操作所需要的指令。在语句表中，必须由编程人员加入这些栈处理指令。

5.ST

结构文本（Structured Text, ST）是为IEC1131-3标准创建的一种专用的编程语言，与FBD相比，它能实现复杂的数学运算，编写的程序非常简洁和紧凑。

虽然PLC有5种编程语言，但在S7-200的编程软件中，用户只可以选用LAD、FBD和STL这3种编程语言，其中FBD不常用。STL程序较难阅读，其中的逻辑关系很难一眼看出，所以在设计复杂的开关量控制程序时一般使用LAD语言。但STL可以处理某些不能用LAD处理的问题，且STL输入方便快捷，还可以为每一条语句加上注释，便于复杂程序的阅读。在设计通信、数学运算等应用程序时建议使用STL语言。LAD程序中输入信号与输出信号之间的逻辑关系一目了然，易于理解，与继电器电路图的表达方式极为相似，设计开关量控制程序时建议选用LAD语言。

2.7.2 S7-200系列PLC的程序结构

S7-200系列PLC的程序结构属于线性化编程，其用户程序一般由3部分构成：用户程序、数据块和参数块。

(1) 用户程序

用户程序是必选项。用户程序在存储器空间中也称为组织块，它处于高层次，可以管理其他块，它是用各种语言（如STL、LAD、FBD等）编写的用户程序。对于不同型号PLC的CPU，其程序空间容量也不同。用户程序的结构比较简单，一个完整的用户控制程序应当包含一个主程序、若干子程序和若干中断程序3个部分。不同编程设备对各程序块的安排方法也不同。

当用编程软件在计算机上编程时，利用编程软件的程序结构窗口双击主程序、子程序和中断程序的图标，即可进入各程序块的编程窗口，编程时编程软件自动对各程序段进行连接。对S7-200的主程序、子程序和中断程序来说，它们的结束指令不需编程人员手工输入，STEP-Micro/Win32编程软件会在程序编译时自动加入相应的结束指令。

(2) 数据块与本章知识有关的常见工程实践知识如下。

1. S7-200 PLC在进行I/O扩展时应考虑哪些问题

PLC所能连接的扩展模块的数目。

PLC的映像寄存器的数量。

PLC在DC 5 V下所能提供的大扩展电流。