

# 西门子湘西PLC模块总代理

|      |                                |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 西门子湘西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<br>产品规格:模块式<br>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

西门子湘西PLC模块总代理

纯文本形式的模块类型描述（含功能等级），如“DI 8x24VDC HF”

订货号

二维矩阵码，带有订货号和序列号（通过“Industry Online Support” app 进行调用，直接链接到该模块的支持页面）

硬件功能状态和固件版本

相应 I/O 模块的适宜基本单元类型

SIMATIC ET 200SP

可扩展的 SIMATIC ET 200SP I/O 系统是防护等级为 IP20 的高度灵活的模块化 I/O 系统。

通过具有 PROFINET 或 PROFIBUS 接口的接口模块，它可以与更控制系统交换所连接 I/O 模块的 IO 数据。或者，以紧凑型 S7-1500 控制器（分布式控制器）的形式提供了各种 PLC、F-PLC 和开放式控制器，作为其它首尾站 ET 200SP 组件可用作 SIPLUS 版本以满足\*的要求并实现高度的稳健性。

对于 ET 200SP，提供了全面的 I/O 模块（包括故障安全型）：

数字量输入模块 (DI)，白色

数字量输出模块 (DQ)，黑色

模拟量输入模块 (AI)，浅蓝色

模拟量输出模块 (AQ)，深蓝色

工艺模块 (TM)，青绿色

通信模块 (CM)，浅灰色

模块，薄荷绿色

电机直接起动器 (DS) 和可逆起动器 (RS)

气动

除提供具体产品套件这种标准交货形式外，部分 I/O 模块和基本单元也以 10 件一个包装的形式提供。通过 10 件一个包装这种形式，可以显著减少浪费并节省具体模块的开箱时间。

紧凑型设计

多包含 64 个模块的模块化组态

无电源模块的系统集成自组装负载组通过浅色 BaseUnit 供电

由于采用了模块化设计和全面的产品系列，因此尺寸小且高度灵活

每个模块多有 16 个通道

热交换：无需工具即可在运行过程中更换模块

间歇操作

柔性连接系统

插入式端子适用于带线端套圈的大横截面 1.5 mm<sup>2</sup> 和无线端套圈的大横截面 2.5 mm<sup>2</sup>

BaseUnit 用于一线或直接多线连接

由于导体开口附近的弹簧安全器和测量分接头，可实现接线可达性

安全集成功能

易于集成故障安全模块

通过软件可以轻松进行 F 参数分配

逐组断开非故障安全型模块

高性能

同步 PROFINET

以 100 Mbit/s 的速度进行内部数据传输

记录模拟量和输出持续 50 s

记录数字量和输出持续 1 s

高性能技术

“计数”、“定位”、“称重”、“输出凸轮”、“PWM”、“力测量”等功能模块

能源效率

记录电气变量的电表

具有区间替换值的系统集成 PROFIenergy

功能

组态控制：通过用户软件对实际组态进行基于应用的调整（选项处理）

基于时间的 IO：信号时间戳为 s

MSI/MSO:从多 4 个 PLC 同时访问 I/O 数据

MtM:各 IO 模块之间的直接数据交换（模块间通信）

过采样：在 PN 循环内对数字量和模拟量信号进行 n 次采集或输出

调整测量范围：通过将测量范围调整为模拟量输入模块支持的测量范围的受限部分来增加分辨率

缩放测量值：允许传输归一化至所需物理值的模拟量作为 REAL 值（32 位浮点）

通讯标准

PROFINET IO

PROFIBUS DP V0/V1

连接 ET 200AL (IP67) 的 ET 接头

IO-Link V1.1

AS-Interface

MODBUS TCP

点对点 (RS 232, RS 485, RS 422)

Freeport

3964(R)

USS

Modbus RTU（主站/从站）

CPU

PROFINET 接口，带 3 端口

IO 控制器和 PN IO 设备

可选扩展为 DP 主站/从站

还提供故障安全型和开放式控制器

标记 I/O 模块

I/O 模块前面有意义的标签

PLC系统设计的一般方法和步骤：分析生产过程、明确控制要求

1、确定方案被控对象环境较差，系统工艺复杂，考虑用PLC控制系统。控制很简单，可考虑用继电器

控制系统。用PLC控制，首先要了解系统的工作过程及所有功能要求，从而分析被控对象的控制过程，输入/输出量是开关量还是模拟量，明确控制要求，绘出控制系统的流程图。2、选择PLC机型PLC在可靠性上是没有问题的，机型的选择主要是考虑在功能上满足系统的要求。机型的选择依据：控制对象的输入量、输出量工作电压输出功率现场对系统的响应速度要求控制室与现场的距离等。3、选择I/O设备，列出I/O地址分配表输出设备：控制按钮、行程开关、接近开关等输出设备

：接触器

、电磁阀、信号灯等1) 确定输入、输出设备的型号和数量；2) 列写输入/输出设备与PLC的I/O地址对照表；3) 绘制接线图及编程。分配I/O地址时应注意以下几点：1) 把所有按钮、行程开关等集中配置，按顺序分配I/O地址。2) 每个I/O设备占用1个I/O地址。3) 同一类型的I/O点应尽量

量安排在同一区。4) 彼此有关的输出器件，如电动机

正反转，其输出地址应连续分配。4、设计电气

线路图1) 绘制电动机的主电路及PL

C外部的其它控制电路图

。2) 绘制PLC的I/O接线图注：接在PLC输入端的电器元件一律为常开触点，如停止按钮等。2) 绘制PLC及I

/O设备的供电系统图输入电路一般由PL

C内部提供电源

，输出电路根据负载的额定电压外接电源。5、程序设计与调试程序设计可用经验设计法

或功能表图设计法，或者是两者的组合。6、总装调试接好硬件线路，把程序输入PLC中，联机调试