

# 西门子连接器代理商6ES7972-0BB41-0XA0

产品名称	西门子连接器代理商6ES7972-0BB41-0XA0
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:PLC 西门子:代理商
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
联系电话	18717946324 18717946324

## 产品详情

西门子连接器代理商6ES7972-0BB41-0XA0

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商

现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

西门子PLC（S7-200、S7-200 SMART、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、ET200S、ET200M、ET200SP）、触摸屏、变频器、工控机、电线电缆、仪器仪表等，产品选型、询价、采购，敬请联系，浔之漫智控技术(上海)有限公司

（1）zui主要地区区别就是S7-300更模块化了，S7-200系列是整体式的，CPU模块、I/O模块和电源模块都在一个模块内，称为CPU模块；而S7-300系列的，从电源，I/O，CPU都是单独模块的。但是这么说容易让人误解200系列不能扩展，实际上200系列也可以扩展，只不过买来的CPU模块集成了部分功能，一些小型系统不需要另外定制模块，200系列的模块也有信号、通信、位控等模块。（2）200系列的对机架没有什么概念，称之为导轨；为了便于分散控制，300系列的模块装在一根导轨上的，称之为一个机架，与\*机架对应的是扩展机架，机架还在软件里反映出来。（3）200系列的同一机架上的模块之间是通过模块正上方的数据接头的；而300则是通过在底部的U型总线连接器连接的。（4）300系列的I/O输入是接在前连接器上的，前连接器再接在信号模块上，而不是I/O信号直接接在信号模块上，这样可以更换信号模块而不用重新接线。（5）300系列2DP的部分CPU带有profibus接口。硬件的区别，一句话：西门子PLC系统越大智能化越高，越方便维护。

二、软件区别：（1）200系列用的STEP7-Micro/WIN4sp6软件；300使用的是STEP7软件

，带了Micro和不带的区别是相当的明显啊。（2）200系列的编程语言有三种--语句表（STL）、梯形图（LAD）、功能块图（FBD）；300系列的除了这三种外，还有结构化控制语言（SCL）和图形语言（S7 graph），其中SCL就是一种语言，以前用惯了LAD，现在还没有适应，也没有时间来学习。（3）300软件zui大的特点就是提供了一些数据块来对应每一个功能块（Function Block-FB），称之为Instance，nnd，看起来要向C++看齐。

（4）300再也不能随意的自定义Organization Block、sub-routine和Interrupt routine了，现在OB1惟我独尊了，没事系统只能调用它了，其它的什么东东则变成了FB - Function Block和FC - Function，其它的也是预定义成了系统的了，System的S给它们（SFB、SFC）定义了自己的身份。

软件的区别，一句话总结：编程理念不一样。

### 三、应用区别

如果你看了上面的书面形式的介绍，不看这个的话，恭喜，你错过了zui重要的区别---应用方面的区别。200在西门子的PLC产品类里属于：小型PLC系统，适合的控制对象一般都在256点以下的；300在西门子的PLC产品类里属于：中型PLC系统，适合的控制对象一般都在256点以上，1024点以下的

3 本系统软件掌握体系在WIN98环境下运行，组态软件为STEP7 V5.0及Kingview5.0。体系运用组态软件Kingview5.0的驱动顺序与下位S7 - 300PLC进行数据通信，包含数据采集和发送数据或指令；下位S7 - 300PLC则通过MPI卡与上位盘算机替换数据，每一个驱动顺序都是一个COM对象，这种方法使通信顺序和组态软件形成一个\*的体系，保障了体系高效力地运行。4 完结语该体系自投运以来，在消费正常的状况下，热值稳固在6.0左右、压力稳固在13.5Kpa左右，\*满足了用户的请求，同时变频运行于30~40Hz左右，泄放阀个别处于封闭的状况，大大增添了泄放煤气量和净焦煤气量，到达了预期的平安消费、进步产品德量、节能降耗的目标。体系的掌握思绪和方法非常新鲜、奇特，是太钢乃至全国各大钢厂均未采取过，这些奇特的掌握方法为一切钢厂的煤气混杂加压站供给了新思绪，也为节能、降耗的完成建立了\*。工业自动化就是工业生产中的各种参数为控制目的，实现各种过程控制，在整个工业生产中，尽量减少人力的操作，而能充分利用动物以外的能源与各种资讯来进行生产工作，即称为工业自动化生产，而使工业能进行自动生产之过程称为工业自动化。工业自动化是机器设备或生产过程在不需人工直接干预的情况下，按预期的目标实现测量、操纵等信息处理和过程控制的统称。自动化技术就是探索和研究实现自动化过程的方法和技术。它是涉及机械、微电子、计算机、机器视觉等技术领域的一门综合性技术。工业革命是自动化技术的助产士。正是由于工业革命的需要，自动化技术才冲破了卵壳，得到了蓬勃发展。同时自动化技术也促进了工业的进步，如今自动化技术已经被广泛的应用于机械制造、电力、建筑、交通运输、信息技术等领域，成为提高劳动生产率的主要手段。工业自动化技术是一种运用控制理论、仪器仪表、计算机和其他信息技术，对工业生产过程实现检测、控制、优化、调度、管理和决策，达到增加产量、提高质量、降低消耗、确保安全等目的综合性高技术，包括工业自动化软件、硬件和系统三大部分。工业自动化技术作为20世纪现代制造领域中zui重要的技术之一，主要解决生产效率与\*性问题。无论高速大批量制造企业还是追求灵活、柔性和定制化企业，都必须依靠自动化技术的应用。自动化系统本身并不直接创造效益，但它对企业生产过程起着明显的提升作用：（1）提高生产过程的安全性；（2）提高生产效率；（3）提

高产品质量；（4）减少生产过程的原材料、能源损耗

一、输入输出（I/O）点数的估算 I/O点数估算时应考虑适当的余量，通常根据统计的输入输出点数，再10%~20%的可扩展余量后，作为输入输出点数估算数据。实际订货时，还需根据制造厂商PLC的产品特点，对输入输出点数进行圆整。

二、存储器容量的估算 存储器容量是可编程序控制器本身能提供的硬件存储单元大小，程序容量是存储器中用户应用项目使用的存储单元的大小，因此程序容量小于存储器容量。设计阶段，由于用户应用程序还未编制，因此，程序容量在设计阶段是未知的，需在程序调试之后才知道。为了设计选型时能对程序容量有一定估算，通常采用存储器容量的估算来替代。存储器内存容量的估算没有固定的公式，许多文献资料中给出了不同公式，大体上都是按数字量I/O点数的10~15倍，加上模拟I/O点数的100倍，以此数为内存的总字数（16位为一个字），另外再按此数的25%考虑余量。