

遂宁西门子PLC模块授权一级代理

产品名称	遂宁西门子PLC模块授权一级代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	86.00/台
规格参数	西门子模块:西门子plc模块 西门子变频器:西门子一级代理商 西门子触摸屏:西门子一级总代理
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	15618722057 15618722057

产品详情

CPU 226

本机集成24输入/16输出共40个数字量I/O点。可连接7个扩展模块，zui大扩展至248路数字量I/O点或35路模拟量I/O点。13K字节程序和数据存储空间。6个的30kHz高速计数器，2路的20kHz高速脉冲输出，具有PID控制器。2个RS485通讯/编程口，具有PPI通讯协议、MPI通讯协议和通讯能力。I/O端子排可很容易地整体拆卸。用于较高要求的控制，具有更多的输入/输出点，更强的模块扩展能力，更快的运行速度和功能更强的内部集成特殊功能。可完全适应于一些复杂的中小型控制。

S7-200系列PLC是西门子公司的产品，另外，国内外还有一些厂家生产与其完全兼容的产品，例如德国VI PA公司，上海正航电子科技有限公司等。

【西门子电线电缆简介】

Overview 用于不同应用区域的不同类型（例如，地下电缆、拖曳电缆、危险区域（Zone 1 和 Zone 2））双层屏蔽，抗性能好 阻燃总线连接电缆（不含卤素）。

由于电缆上印有以米表示的长度标记，因此易于确定长度 UL 认证

由于特殊的总线电缆，有很广的应用范围。

由于使用了双层屏蔽电缆和集成式接地技术，网络具有抗功能。采用 FastConnect（快速连接）电缆，连接器连接简单又快速，从而节省了时间。产品中不含硅酮，因此特别适用于汽车工业（如上釉流水线）。

为了构建 PROFIBUS DP 网络，提供有不同类型的电缆，可不同类型应用的要求。一般地，应该使用所列出的电缆。有关网络组态的详细信息，请参见 PROFIBUS 网络手册。

UL 认证

用于网络电缆的 UL 列表（安全）对于美国和加拿大市场尤为必需。根据电缆敷设在建筑物中位置来决定适当的认证要求。这适用所有电缆，这些电缆从一个机器敷设到一远程控制柜，位于电缆架上并保护着建筑物。通过 UL 认证的电缆在其名称后面附加字母“GP”（通用）。

Ex认证

用于本质安全 PROFIBUS DP 应用的电缆在其名称后面附加字母“IS”（本质安全）

屏蔽的双绞电缆，圆形截面

所有 PROFIBUS 总线电缆的特点：

因为双屏蔽作用，这些电缆特别适合用于易受电磁的工业中。

通过总线电缆外皮和总线端子上的接地端子，能实现范围内的接地方案。印有以米表示的标记

电缆类型

全新的快速连接（FC）总线电缆为径向对称设计，可使用剥线工具。以此，可以快速、简便地安装总线接头。

PROFIBUS FC 电缆GP: 总线电缆专门为快速安装而设计的 PROFIBUS FC 电缆 IS GP :

具有特殊设计的总线电缆，用于快速安装本质安全分布式 I/O PROFIBUS FC 快速连接度电缆：

专门设计用于腐蚀和苛刻机械负荷条件 PROFIBUS FC 食用电缆：该种电缆使用 PE

外套材料，因此适用于食品和烟草行业。 PROFIBUS FC 接地电缆：

于地下敷设。它不同于装备有附加外套的 PROFIBUS 总线电缆 PROFIBUS FC软电缆

柔（绞合导线）、无卤素总线电缆，带聚氨酯护套，可偶然 PROFIBUS FC 拖缆:

于在拖缆中强制运动控制的总线电缆，例如在连续运动的机器部件中（绞合导线） PROFIBUS FC FRNC

电缆：双芯屏蔽，阻燃设计，无卤总线电缆，有一个共聚物外壳 FRNC（阻燃无腐蚀）

不采用快速连接技术的总线电缆（取决于结构类型）

PROFIBUS 彩色电缆: 软总线电缆（成束线），用于花彩线。用于圆电缆，推荐用于电缆运输车

PROFIBUS 扭转电缆 高度灵活用总线电缆：用于机器部件的拖缆（绞线）（在长 1 m 电缆上能至少扭转

500 万次， ± 180) PROFIBUS 混合电缆 GP:

适合拖曳的坚固混合电缆，带有两条用于数据传输的铜导线和两条用于 ET 200pro 的电源的铜导线

SIENOPYR FR 船用电缆

无卤素、抗踩压、阻燃、经过船级社认证的光纤电缆，可安装在船甲板及船舱内。按米销售

1 引言 sibas 32是德国西门子公司专为铁路机车动车控制而研制的微机控制，它的全称为siemens bahn automatisierungssystem (西门子铁路自动化)。sibas

32针对驱动装置控制主要功能的发展远景来考虑的，因此对提出了极苛刻的要求。sibas 32是一种高功能通用计算机，它通过和组件可与任意设备相连，基本能够完成机车动车所有的控制和监控任务。sibas 32可根据司机指令和牵引回路状态以及响应进行相应的处理，对各器、继电器、电磁阀、发光二极管或数码管、斩波器等发出控制。控制单元同时还能够完成多种监测功能，包括对自身功能的诊断和外部数值的超限监测。当牵引电路在运行中超过预先在程序中设置的上(或下)限值时，将根据故障的严重程度做出相应的处理，自动记录这一故障、产生相应的保护并告知司机。sibas 32的zui大优点是适用于对各种车辆的控制，不论是相控整流机车、斩波机车还是交流传动机车都可以在其硬件结构基本不变的情况下，通过简单地改换相应的控制程序从而实现对其车的控制。

在德国巴伐利亚州东部小城纽伦堡，有一座外形毫不起眼的电子制造工厂，却被称为欧洲乃至的工厂之一。

安贝格工厂外景。摄影：熊少翀

成立于1989年的安贝格电子制造工厂（德文缩写：EWA），是西门子旗下最重要的Simatic可编程逻辑控制器（PLC）及相关产品生产基地。目前，其生产的产品型号超过1000种。这些产品用于控制机械设备和实现生产自动化，可节省时间和资金，并产品合格率。

Simatic控制器。摄影：熊少翀

依赖于自动化生产效率，自投产至今，安贝格在工厂生产面积始终保持约一万平方米、员工数量保持约1200名不变的情况下，产能了八倍。在三班制生产中，安贝格每年生产约1500万件Simatic产品。按每年生产230天计算，平均每秒就能生产出一台控制设备。

产品合格率亦大幅。相比于该工厂成立之初的每百万次电子产品加工出错500次，现在出错率只有12次。

“安贝格是自己生产自己。”该工厂产品工程师ChristophRaum介绍称，Simatic设备不仅在安贝格工厂被大量生产，而且遍布自身生产线，控制Simatic产品的生产，从而实现自身生产的高度自动化。

在安贝格工厂内部，所有生产线和员工办公区域有机分布其中。尚处于生产中的设备工件，在错综复杂的自动化传输线上有序流转，它们像“自然人”一样，明确知道自己的目的地。在每一个分岔路口，工件会暂停1-2秒，然后选择正确的去向。

安贝格工厂内部。摄影：熊少翀

工件在生产线上自动流转。摄影：熊少翀

Christoph解释称，生产线上的所有工件都已在虚拟中进行规划，有自己的“名称”和“地址”，具备各自的，因此“知道”什么时候、哪条生产线或哪个工艺需要它们。工件在运输线分岔路口暂停，是在识别去向信息。

到达加工中心后，工件被识别出来，生产设备实时调用所需要的全部参数，并自动生产参数。加工中，产品的所有相关数据，都储存在自己的“数字化产品记忆库”中，以便追踪生产的每个步骤。加工完成后，通过光学设备或其它测量设备对工件自动进行检测，在现场发现并剔除不合格的产品。

如果机器设备需要补给或者，则在缺料或故障产生之前发出请求。会记录所使用的资源数量，并对库存及时更新。