

西门子工业自动化产品商务总代理|授权代理

产品名称	西门子工业自动化产品商务总代理 授权代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 用途:工业 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	18717946324 18717946324

产品详情

西门子工业自动化产品商务总代理|授权代理

上海浔之漫智控技术公司在经营活动中精益求精，具备如下业务优势：

SIEMENS可编程控制器

长期低价销售西门子PLC,200，300，400，1200，西门子PLC附件，西门子电机，西门子人机界面，西门子变频器，西门子数控伺服，西门子总线电缆现货供应，欢迎来电咨询系列产品，折扣低，货期准时，并且备有大量库存.长期有效

欢迎您前来询价.100分的服务.100分的质量.100分的售后.100分的发货速度

您的选择您的支持是我的动力！————致我亲爱的客户!

价格波动，请来电咨询

数字量输入/输出模块用于处理自动化系统中的数字量输入/输出任务。
可通过这些模块连接数字量传感器和执行器。

使用数字量输入/输出模块给用户提供以下优点：

适应性;

采用的模块组合方式，可以匹配控制任务所需的输入/输出的点数。不需要过多的投资

灵活的过程信号连接;

可使用各种不同的数字量执行器和传感器，将自动化系统连接到过程控制

模块化微型PLC系统，满足中、小规模的性能要求

各种性能的模块可以非常好地满足和适应自动化控制任务

简单实用的分布式结构和多界面网络能力，应用十分灵活

方便用户和简化的无风扇设计

当控制任务增加时，可自由扩展

大量的集成功能使它功能非常强劲

信号模块是 SIMATIC S7-300 与过程相连的接口。

大量不同的数字量和模拟量模块可精确提供每种任务所需的输入/输出。

数字量和模拟量模块在通道数目、电压和电流范围、隔离、诊断和报警功能等方面有所不同。

对于在此列举的所有模块系列，SIPLUS 部件也可应用在扩展温度范围 -25 - +60 以及腐蚀性环境/冷凝环境中。

另外，面向安全的应用中还可使用故障安全模块。

数字量输入/输出模块具有下列机械特性：

紧凑型设计

坚固的塑料机壳里包括：

安装方便

模块安装在 DIN 导轨上并通过总线连接器连接到相邻模块。没有插槽规则；输入地址由插槽决定。

当在 ET 200M 分布式 I/O 系统中与有源总线模块一起使用时，可以对数字量输入/输出模块进行热插拔，而不会有任何反应。其它模块继续工作。

方便用户接线

装置单元通过连接器连接。当*连接模块时，编码设备锁定在连接器中，这样该连接器只能适合于同样类型的模块。更换模块时，对于新的同类型模块，可原封不动保持前连接器的接线状态。这样可以避免在

更换模块的过程中将已接线的前连接器插入到错误模块中

绿色 LED，用于指示输入/输出的信号状态

前连接器插座，通过前门保护

前门上的标签区。

连接器针脚分配，用于在前门内部进行配线。

开放式接口WinAC提供标准的OPC控件接口及Active

X控件接口,对于我们的应用提供了*的方便。 OPC 过程控制OLE 是一种通过WINOOWs NT 应用程序自动存取数据的标准，也是WinAC的标准特性。使用OPC服务器可以访问控制驱动程序中的过程数据：Active X 控件接口，不用编程直接从OLE

标准应用程序访问过程数据。这种功能使得我们可以在软件开发中借助于语言Visual Basic 进行更复杂的应用开发。计算功能WinAC提供强大的计算功能，与工业过程数据，之间建立起一条工作数据链路。使得上位计算机能够实时处理过程数据，完成复杂的测量控制与故障分析计算，并能够在Visual Basic中创建自己的HMI

前端或在大家熟知Excel中做统计分析。在过程控制和PC 应用程序之间管理数据信息流量。允许高效、简便地访问并能显示和修改过程数据。对于数据处理量大，要求内存高的过程控制系统，一般的PLC控制器难以胜任的工作，用WinAC则可以轻松解决，这是我们选用WinAC的理由，也是SIEMENS给我们提供了一个合适而且经济的解决方案。四、系统原理结构

全系统成型机共有18台机组，每台机组配备一台TD-200和CPU224控制器，用于本机运行速度。面皮厚度的测控及参数显示与给定设定，其中9台轧面机的PLC兼控面皮厚度，实现面皮厚度闭环控制。18台PLC与18台变频器分布于生产全线，全部控制设备配备了-DP 通讯接口板，通过一条高可靠的PROFIBUS-DP现场总线组网，实现统一的网络结构，分布式的控制系统，方便的就地控制与操作。除每台机组可以单独设定参数并监控运行数据外，成型机控制区设有一台触摸式人机界面，通过PROFIBUS-DP网络负责对成型区全部设备的实时监控。在烘炉区设一台15寸的屏式计算机，通过PROFIBUS-DP对全生产线的设备进行人机操作与监控、人机对话、数据存贮、报表打印、生产管理。全生产线的主控制器是*控制器WinAC, 担负着生产线的主控PROFIBUS-DP网络管理及网络服务器的任务控制系统的软件核心配方数据库均由WinAC控制器完成为避免报表、打印、人为操作对控制系统产生无法预测的影响，本系统采用了在软件WinAC控制系统基础上研制的硬件控制器--WBC416, 除保存了基于PC自动化完整的优点与特点外，更有设计坚固、可扩展性强、坚固的外壳设计电子硬盘无风扇结构的特点。整体的结构设计针对抗振动抗冲击的高防护等级。集成的接口：USB、10/100M以太网接口、PROFIBUS-DP/MPI工业现场总线系统铸就了其主控制器的地位也保证了系统的与*。轧面机面皮厚度控制系统轧面皮厚度测控系统由光栅传感器、PLC、步进电机组成闭环实时监控。面皮厚度通过KA-300光栅检测，检测精度为0.02mm。厚度反馈值由PLC处理后进行PID计算并控制步进马达，形成闭环控制系统，消除机械累积误差。闭环控制系统能够实时在线校正厚度。提高产品质量。五相步进马达，步角0.72度 输出频率9KHz,V=1.95 A=0.75 N.M=0.45(4.5公斤力)

烘炉温度控制系统烘炉温度分为8个区每区温度都是一个闭环测控系统并配备有智能算法控制精度可达到 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ 的热电偶模块进行温度采集面温与底温分别控制控制可控硅调功器从而控制温度.SCR调功器的输入信号为0—10V,输出功率可连续调节三相平衡式调功器共8个调功器