

# SIEMENS黄石西门子PLC模块总代理

产品名称	SIEMENS黄石西门子PLC模块总代理
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

### SIEMENS黄石西门子PLC模块总代理

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

如图2a所示。步1的M1得电条件是受控机械原位开关X1处于压合状态（若受控机械有多个执行机构，则要求每个执行机构的原位开关均处于压合状态），满足原位条件后按起动按钮X0才能得电。M1得电后自锁，并为步2提供步进条件信号（M1的常开触点）。步1的执行动作完成时触发的行程开关信号X2作为步2的转步条件信号。步2的M2的输入满足其步进条件和转步条件后得电自锁，并为步3提供步进条件信号。按此规律即可实现后续每一工作步辅助继电器的得电和自锁。停止步M5的步进条件信号和转步条件信号分别为：后一个工作步M4发出的步进条件信号（M4的常开触点）和该步动作完成时所触发的转步信号X1。由于M5的得电信号令控制系统失电，所以M5的回路不自锁，而且要将其常闭触点

串联在步1回路的左端。从步2起后续各个步的回路构成分支回路。一旦M5得电便使整个系统失电。如不用分支回路的结构，也可采用图3所示的回路。即把M5常闭触点分别串联在每步辅助继电器的回路上。应该注意的是：无论工作步还是停止步，如果某步的转步主令信号有多个，则应将多个转步主令信号互相串联。

图3 逐步得电同步失电梯形图

## 2. 输出阶梯的设计输出阶梯

如图2b所示。其设计方法是：（1）在控制流程图中，找出某输出继电器M在哪一步开始得电和在哪一步开始失电，以此确定其得电信号（步进阶梯中使M开始得电的辅助继电器常开触点）和失电信号（步进阶梯中使M开始失电的辅助继电器常闭触点）；（2）将得电信号、失电信号和受控输出继电器线圈串联。如果某个输出继电器在一个工作循环中多次得电失电，则将每次得失电的串联信号互相并联即可。例如，图1中输出继电器Y1要求在步1和步3得电，在其余步失电。在图2b画其控制回路时，将图1所示的一次得电信号M1和一次失电信号M2串联，第二次得电信号M4和第二次失电信号串联，然后将二者并联起来，再与Y1的线圈串联便构成Y1的控制回路。其余依此类推。

## 二、逐步得电逐步失电型步进顺序控制系统设计法

### 1. 步进阶梯设计

按图1所示的控制流程，采用逐步得电逐步失电型顺序控制系统设计法设计的步进阶梯如图4a所示，其电路结构与图3的不同点之一是每步的失电由下一步辅助继电器的常闭接点控制；之二是步1回路必须串联步2至后工作步4的辅助继电器常闭触点。以防电路工作时，因误操作再次起动而导致控制顺序错乱。其余的电路结构与图3相同。

2. 输出阶梯设计输出阶梯如图4b所示，输出继电器的控制回路根据控制流程直观确定。例如，输出继电器Y1要求在步1、3得电，则将步1、3的辅助继电器M1、M3的常开触点并联，再与Y1的线圈串联即可。其余输出继电器的控制回路构成方法与此相同。

## SIMATIC HMI 人机界面

SIMATIC 人机界面产品真正满足不同用户的个性化需求，使您\*监控生产进程，保证您的机器和工厂时刻处于优化的高效运行状态。

## 技术趋势

随着生产过程的日益复杂，生产机器和系统需要完成的控制任务更加多样。简化这种日益

增长的复杂性是我们开发每件HMI

新产品的目标。开放的，标准化的硬件和软件接口使我们的产品遍及世界各个角落。

## 工业总线系统

SIMATIC NET 培养集成完整解决方案所需的所有部件，并支持下列总线系统：

工业以太网（IEEE 802.3 和 802.11 WLAN） – 区域网络连接的标准是占有 90% 以上\*的局域网环境中的首要网络标准。通过工业以太网，可在分布很广的区域内构建功能强大的通讯网络。

标准 PROFINET (IEC 61158/61784) 使用了工业以太网，可实现直至现场级的实时通讯，也可将企业级集成进来。由于全面利用了现有 IT 标准，PROFINET 还在工业以太网上实现同步运动控制应用、高效跨厂商工程组态和机器与设备的高可用性。PROFINET 支持分布式自动化和控制器之间的通讯，可实现故障安全应用。

PROFIBUS (IEC 61158/61784) – 的布线系统标准。它是仅有的一种可用于在生产应用和过程应用中进行通讯的现场总线。

AS-Interface (IEC 62026-2/EN 50295) – 可替代电缆束的标准连接技术，可通过两线制总线非常经济地将传感器和执行器连接在一起。

## IO 链路 –

用于智能化连接现场级到 MES 级的传感器和执行器的标准。

标准 KNX/EIB（EN 50090、ANSI EIA 776）是实现楼宇自动化的基础。

网络转换通过控制器或链路实现。可以从工厂的任何位置执行组态和诊断。

PLC顺序控制系统的几种简易设计方法

