

温州市西门子S7-200西门子代理商

产品名称	温州市西门子S7-200西门子代理商
公司名称	上海署晓自动化科技有限公司
价格	222.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号
联系电话	15825707805 15825707805

产品详情

上海署晓自动化科技有限公司

专销售西门子各系列产品；西门子PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60 V80伺服数控备件：原装进口电机，电线，电缆。

西门子全新原装现货PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60 V80伺服数控备件：原装进口电机（1LA7、1LG4、1LA9、1LE1），国产电机（1LG0，1LE0）大型电机（1LA8，1LA4，1PQ8）伺服电机（1PH，1PM，1FT，1FK，1FS）西门子保内全新原装产品‘质保一年。一年内因产品质量问题免费更换新产品；不收取任何费。

实体公司，诚信经营，价格优势，品质保证，库存量大，现货供应！！

采购西门子产品就选；上海署晓自动化科技有限公司

我们承诺七天内无理由退换！

西门子代理商，西门子一级代理商，上海西门子代理商，中国西门子总代理，西门子PLC代理商，西门子变频器代理商，西门子触摸屏代理商

6ES7212-1AB23-0XB8质保一年

西门子变频器上电后一起动变频器就出F0003故障码，变频器无法启动，按下复位键后故障可以，但再次重启变频器时又会出F0003故障码，变频器依然无法启动！针对这个西门变频器出F0003的故障，小编向大家讲讲引发F0003故障的机理及排除F0003故障的方法。西门子变频器出F0003故障码的原因。对于西门子变频器出F0003故障码的原因厂家给的西门子变频器随机说明书中故障排除这一节是这样解释的：一是电源供电电源故障引起的；二是冲击负载超过了规定的限定值。实际上按照厂家给出的排故指引，并不能有效快捷的排除F0003故障。小编将引发F0003故障的原因归纳为两大部分，一是由于硬件部分引起的，硬件部分是由于整流、滤波电路引起的，主要器件是整流桥整流功能低下、滤波电容发生质变等。二

是软件部分引起的，而软件部分主要由西门子变频器主板中的微处理和存储器来完成的，主要原因是由于微处理器或存储器损坏所致的。

与PLC打交道这么多年，经常碰到一些PLC的初学者问及西门子PLC和三菱PLC的区别，还有很多新手苦恼于该选择哪个品牌去学习，本文分享了西门子PLC与三菱PLC的区别给大家。

一、编程理念不同

三菱plc是日系品牌，编程直观易懂，学习起来会比较轻松，但指令较多。而西门子plc是德国品牌，指令比较抽象，学习难度较大，但指令较少，所以学习三菱和学习西门子的周期是一样的。

个人认为三菱(日系的中**品牌)PLC的软件至少落后西门子5年以上，大中型的暂且不说，就拿三菱比较有优势的小型机FX系列和西门子S7-200系列相比，西门子有如下优势： 1、三菱的编程软件从早期的FXGPWIN到近期的GX8.0(我所知道较新的)，和所有的日系品牌一样，该软件的编程思路是自上而下的单一纵向结构，而西门子的MicroWIN则是纵向和横向兼备的结构，而且子程序支持局部变量，相同的功能只需要编一次程序即可，大大减少了开发难度和时间。 2、S7-200一直以来支持强大的浮点运算，编程软件直接支持小数点输入输出，而三菱直至近年推出的FX3U系列才有此种功能，以前的FX2N系列的浮点功能都是的。 3、S7-200的模拟量输入输出程序非常简单方便，AD、DA值可以不需编程直接存取的，三菱的FX2N及其以前的系列都需要非常繁琐的FROM TO指令。FX3U如今倒支持此功能了，但足足晚了五年甚至更多。

4、当然三菱的FX2N系列也有它自己的优势，一是高速计数器指令比S7-200方便，二是422口比西门子的PPI口皮实(因为200系列的PPI口是非光电隔离的，非规范操作和的编程电缆可能会导致串口损坏)。

以上的比较仅仅是小型机，至于西门子的300和400系列以及更大型的TDC系列，这里就*多言了。学PLC，三菱是很容易上手的，因为直来直去思路简单，但从学习的度讲，肯定是西门子更好。二、芯片不同

这主要体现在容量和运算速度上。西门子CPU226的程序容量20K，数据容量14K；而三菱FX2N总共才8K，后来的3U倒是有所改进。

西门子CPU226和CPU224XP标准配置2个485口即PPI口，较大通讯速度187.5K；而三菱FX3U之前的所有系列都是一个422口，而且速度是9.6K。如果需要连个智能仪表什么的则**另购FX2N0-485BD等特殊模块。而且两个通信口可以一个连接下载数据线一个连接触摸屏进行调试程序，否则你就要拔下触摸屏数据线再连接触摸屏数据线，来回调整程序非常麻烦。

三、控制的强项不同

西门子的强项是过程控制与通信控制，西门子的模拟量模块价格便宜，程序简单，而三菱的模拟量模块价格昂贵，程序复杂，西门子做通信也容易，程序简单，三菱在这块功能较弱。(的转发暗号是：亿维品质保：半年包换、5年保修、终生维护)

三菱的优势在于离散控制和运动控制，三菱的指令丰富，有*的定位指令，控制伺服和步进容易实现，要实现某些复杂的动作控制也是三菱的强项，而西门子在这块就较弱，没有*的指令，做伺服或步进定位控制不是不能实现，而是程序复杂，控制精度不高。

例如某设备只是些动作控制，如机械手，可选择三菱的PLC，某设备有伺服或步进要进行定位控制，也选三菱的PLC。像空调，污水处理，温度控制等这类有很多模拟量要处理的就要选西门子的PLC比较合适，某设备现场有很多仪表的数据要用通信进行采集，选西门子的控制。

所以针对不同的设备不同的控制方式，我们要合理的选用PLC，用其长处，避其短处。