

武汉西门子模块代理商 -2023已更新

产品名称	武汉西门子模块代理商 -2023已更新
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	888.00/台
规格参数	西门子:西门子代理商 西门子CPU:西门子plc 德国:全新原装
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	195****8569 195****8569

产品详情

武汉西门子模块代理商 -2023已更新

PLC控制系统类型怎么选择

(3) 远程I/O控制系统。远程I/O控制系统可以说是集中控制系统的一种，它同样是由一台PLC控制多个控制对象，但远程I/O控制系统中的部分控制对象远离PLC主机布置，需要通过远程I/O模块与主机进行连接。远程I/O控制系统适用于设备体积较大，控制对象相对分散，但对象动作间有协同控制要求的场合。

采用远程控制的PLC系统与单机控制、集中控制的区别主要是在PLC主机与远程I/O的通信上。远程I/O控制系统一般都需要采用现场总线(如PROFIBUS-DP、CC-Link等)进行PLC与I/O单元间的数据通信与信息交换，它对PLC的通信功能有一定的要求。

远程控制系统的硬件构成，需要在单机与集中控制I/O模块、功能模块以及其他辅助控制装置(如同步驱动器、变频器、外部传感器)的基础上，增加远程I/O模块、总线接口通信模块、现场总线等必要的功能模块与硬件设施。为了更好地对控制现场进行观察与监控、系统中一般需要现场监视器、状态显示器等必要的外部设备，系统构成相对较复杂。

远程控制系统软件设计不仅需要应用PLC基本指令与应用指令，而且还需要对现场总线的通信，现场监视器、状态显示器等外部设备进行设计与编程，用户程序较复杂，对程序存储容量要求较高；系统软件设计、现场调试的工作量较大；安装、调试的时间较长。

(4) 分布式控制系统。分布式PLC控制系统是一种以PLC为主体构成的网络控制系统。系统的一个(或相对集中的数个)控制对象由一台独立的PLC进行控制，构成相对独立的单机(或集中控制)控制单元；各单元PLC之间通过网络总线连接，组成生产现场控制网，并由上位机进行统一调度与管理。分布式PLC控制系统适用于柔性加工系统(FMS)、车间自动化系统、大型生产线、装配流水线等，是目前PLC应用领域的**阶段。

分布式PLC控制系统与远程I/O控制系统、集中控制系统是整体与局部的关系，系统需要对多台PLC控制单元进行集中、统一的调度与管理。因此，它事实上是单机控制系统、集中控制系统、远程ID控制系统的集成与综合。

分布式PLC控制系统各相对独立的PLC单元，同样需要使用现场总线等通信技术进行PLC与I/O单元间、PLC与PLC、PLC与上位机、PLC与I/O设备间的数据通信与信息交换，系统上位机还需要对各PLC单元间进行调度与管理，因此，对PLC的网络通信功能要求很高。

分布式PLC控制系统的硬件构成庞大，它需要在多个独立PLC单元的基础上增加网络通信，现场监控、调度管理、上位机等外部设备。系统设计往往需要通过分单元设计、总体集成设计等措施，由多人协作共同完成

分布式PLC控制系统的软件设计与其他类型控制系统的区别主要是在系统集成上，各单元间的网络通信、网络管理软件设计工作量较大，对PLC程序存储容量、通信功能要求较高，系统软件的集成调试工作量大，安装、调试的时间长，系统可靠性要求高，往往需要多人协作、分单元共同完成。

在控制系统的控制要求明确以后，应根据对象的要求，确定系统的总体控制方案。一般来说，以PLC为主体的控制系统，根据不同的应用场合，可选择如下四种基本的控制类型。

(1) 单机控制。单机控制是指一个控制对象(设备、简单生产线等)采用一台PLC进行控制的情况，适用于控制对象单一、设备的各控制部分相对集中、控制对象与其他设备间无协同控制要求的场合。单机控制在PLC应用领域的用量*大，大多数采用中、小规格PLC的控制系统均属于此类。

单机控制系统的硬件构成主要以PLC的I/O模块、功能模块及其他辅助控制装置(如伺服驱动器、变频器、外部传感器)为主；软件设计时着重于PLC基本指令与应用指令的编程；通信一般在PLC与人机界面(如触摸屏等)、PLC与其他辅助控制装置(如伺服驱动器、变频器等)之间进行，直接使用PLC的标准RS-232、RS-422、RS-485等接口，不需要进行通信的编程。

(2) 集中控制系统。集中控制是指利用一台PLC控制多个控制对象(如数台设备、生产线等)的情况、适用于控制对象相对集中，单台设备的动作较简单，对象动作间有协同控制要求的多对象控制的场合。

集中控制系统与单机控制系统一样，只使用一台PLC进行控制，从某种意义上说，它只是单机控制系统的扩展，其实质相同，系统的硬件、软件构成一致。

采用了集中控制的全部控制对象的动作由同一台PLC进行控制，对象间的动作协调性好，现场调试方便。另外，控制对象间的数据传送、状态检测无须专门的通信线路与通信程序，故可以降低生产成本，方便调试与维修。

集中控制的缺点是当控制对象的某一部分发生故障时，全系统都要停止工作。因此，在PLC选择、系统设计时应特别注重系统的安全性与“冗余”条件。

承诺一：1、**保证全新原装进口

承诺二：2、**保证安全准时发货

承诺三：3、**保证售后服务质量

流程一：1、客户确认所需采购产品型号

流程二：2、我方会根据询价单型号查询价格以及交货期，拟一份详细正规报价单

流程三：3、客户收到报价单并确认型号无误后订购产品

流程四：4、报价单负责人根据客户提供型号以及数量拟份销售合同

流程五：5、客户收到合同查阅同意后盖章回传并按照合同销售额汇款到公司开户行

流程六：6、我公司财务查到款后，业务员安排发货并通知客户跟踪运单

西门子网上总代理..西门子网上代理..西门子代理..西门子总代理..

西门子全球总代理..西门子亚洲总代理.. 西门子中国总代理.. 西门子上海总代理

西门子松江总代理.. 西门子工业总代理.. 西门子工业自动化总代理.. 西门子驱动技术总代理

西门子工业自动化产品商务总代理.. 西门子总代理旗舰代理商.. 西门子授权指定总代理

西门子推荐**中国总代理.. 西门子总代理**经销商.. 西门子**合作伙伴.. 西门子PLC总代理

西门子SIMATIC S7 系列总代理.. 西门子逻辑控制模块LOGO!总代理.

西门子SITOP系列直流电源总代理24V DC.. 西门子HMI 触摸屏总代理.. 西门子交流变频器总代理..

西门子全数字直流调速装置总代理 西门子数控总代理 西门子伺服总代理 西门子总代理

西门子代理.. 西门子总代理旗舰代理商 ..西门子电缆总代理

PLC怎么确定确定功能模块和I/O点数规格

(1) 确定功能模块。PLC特殊功能模块的选用应根据系统控制的特殊要求确定。但首先需要确定的是为保证实现控制对象基本要求所需要的基本功能模块；其次，根据系统的类型、需要再考虑系统综合与集成所需要的通信与接口等模块。

选择功能模块前需要根据机械要求确定执行装置的类型。如对于需要任意位置定位、且速度可以改变的

运动，应选样伺服驱动，并确定伺服驱动器与伺服电机的型号、规格；对于仅需要无级变速的电机控制，应根据调运的要求，选择交流调速装置(如变频器等)或直流调速装置等。

在此基础上，设计

人员应根据执行装置的类型与动作要

求，决定系统的控制方式与对PLC特殊功能模块

(如位置控制模块、脉冲输出模块、模拟量输出模块等)的要求。

在功能模块要求确定后，可以将模块以及要求统一汇总成表格的形式，以便选择模块。表5-2为功能模块要求汇总示例。

表5-2 功能模块要求汇总表

(2) 设计操作界面。在对象的控制要求确定后，应根据控制的需要与操作、显示的要求，设计操作面板，确定使用的按钮、指示灯的数量。

对于系统控制较复杂的情况，还应选择系统中用于数据输入、状态显示的人机信息交换方法，确定系统是否采用文本单元、触摸屏、显示仪表等外围设备。

当外围设备需要配套特殊功能模块(如通信接口、连接电缆、D/A转换模块等)时，应在选择外围设备的同时进行考虑。

在操作界面确定后，可以将用于操作界面的全部器件进行归纳与汇总，以便统计I/O点数。表5-3为操作界面要求汇总示例。

表5-3 操作界面要求汇总表

(3) 统计I/O点数与规格。系统所需要的I/O点数与规格是选择PLC型号、配置I/O模块的依据。如上所述，而向*终控制对象的控制要求，可以通过循环图、时序图、控制要求表等得到明确；操作界面所需要的I/O数量，可以从操作界面要求表中进行统计；控制系统(或PLC控制单元)的I/O模块选择与规格确定可以在此基础上进行。

根据控制对象的循环图、时序图、控制要求表、操作界面要求表，将其输入/输出汇总，便可以统计出I/O点数以及规格。

如将图5-3(b)所示的动作循环图、电磁元件动作表，图5-3(b)的时序图，表5-1、表5-3所示的控制要求以及机床其他控制要求进行统一汇总后，可以得到表5-4所示的输入/输出汇总表。

表5-4 输入/输出汇总表

根据以上I/O汇总表，即可着手选择PLC的型号与规格，确定I/O模块。选择PLC功能与I/O点数时，应考虑一定的余量，以便于设计调整、修改与扩展。

(4) 通信模块的确定。通信模块的选择取决于系统的类型。一般而言，作为基本配置大多数PLC都带有RS-232接口，可以用于编程器、触摸屏等常用外部设备的连接。但是，对于分布式PLC控制系统和远程I/O控制系统，通信模块都是必需的；而对于集中控制系统或单机控制系统，通信模块可以根据用户要求、系统扩充的需要与生产制造成本等，进行综合考虑。

分布式PLC控制系统和远程I/O控制系统的通信模块选择与基本PLC的选择、系统采用的总线形式、系统集成软件等因素有关。