6SL3000-0CE21-0AA0

产品名称	6SL3000-0CE21-0AA0
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC代理商
价格	666.00/件
规格参数	
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	15221406036

产品详情

6SL3000-0CE21-0AA0

概述

控制柜中的解决方案 (IP20)

SIMATIC ET 200SP – 具有突出的用户友好性的可扩展 I/O 系统sp：

按位模块化设计，采用单导线或多导线连接。

结构紧凑。

插入式端子适合单手接线，无需使用工具。

性能高。

部件种类有限。

具有广泛的诊断功能。

SIMATIC ET 200MP - 全新一代多通道分布式 I/O

模块化和可扩展的站点设置，配备 SIMATIC S7-1500 的 I/O 模块

的性能

系统特性诊断

应用通道

紧凑型设计，模块尺寸仅 25 mm

下部零件变化

简化的订购、物流和仓储流程

SIMATIC ET 200S – 具有综合功能的多功能设备：

可通过多导线连接进行独立的模块化配置

因具有广泛的模块而功能多样：电机起动器、变频器、安全技术、分布式智能以及 IO-Link 模块

可在危险区域 (Zone 2) 中使用

作为带有集成 DI/DO 的可扩展模块 I/O：SIMATIC ET 200S COMPACT。

SIMATIC ET 200M – 多通道 S7-300：

使用标准 SIMATIC S7-300 模块的模块化设计，也可进行冗余设计

故障安全 I/O 模块

在不超过 Zone 2 的危险区中使用，传感器和执行器不超过 Zone 1。

可进行冗余配置、热插拔并在运行过程中进行配置更改，因此可获得很高的工厂可用性。

SIMATIC ET 200iSP – 适合在危险区域中使用本质安全型 I/O 设备：

模块化设计，具有冗余性

坚固可靠的本质安全设计

可在 Zone 1/21 的危险区域中使用，传感器和执行期甚至可在 Zone 0/20 危险区域中使用

西门子6ES7355-2CH00-0AE0

数字智能现场装置是FCS系统的硬件支撑，是基础，道理很简单，FCS系统执行的是自动控制装置与现场装置之间的双向数字通信现场总线信号制。如果现场装置不遵循统一的总线协议，即相关的通信规约，不具备数字通信功能，那么所谓双向数字通信只是一句空话，也不能称之为现场总线控制系统。再一点，现场总线的一大特点就是要增加现场一级控制功能。如果现场装置不是多功能智能化的产品，那么现场总线的控制系统的特点也就不存在了，所谓简化系统、方便设计、利于维护等优越性也是虚的。

可选用一般的电缆，信号传输间隔远时，可选用屏蔽电缆，模拟信号和高速信号线(如脉冲传感器，计数码盘等供给的信号)应挑选屏蔽电缆，通讯电缆要求可靠性高，有的通讯电缆的信号频率很高，一般应挑选PLC生产厂家供给的电缆。　　工程师就考虑到一切或许发生的搅扰现象，一般有下面几个方面:A，接地体系的规划(参阅三地处理原则)B，管线的规划，应选合适的信号线，通讯线，作保存的管路规划，尤其是通讯管路选用全程金属管，C，电源规划，尤其是有变频器应用的场合。　　但在什么情况下选用阻隔模块就须要有丰富工程经历，一般如下:开关量选用无源接点输入，不运用有源输入;模拟量选用阻隔办法通讯线进行阻隔或选用光纤模拟量信号只能单边接地，2，现场施工工程现场条件错综杂乱。　　对自身进行诊断，维护和组态，但是，由于自身的致病弱点，其I/O信号采用传统的模拟量信号，因此，它无法在DCS工程师站上对现场仪表(含变送器，执行器等)进行远方诊断，维护和组态，FCS系统采用全数字化技术。

此电源性能安稳，排除电源引起搅扰的情况，2，EUI_08模块大部分接PT100，K型，T型热电偶信号，调查操控柜内进线排，电缆统一选用了屏蔽双绞线，且屏蔽端编辫接到接地排上，由现场接地网统一接地，现场搅扰应能屏蔽。　一般选用无源滤波即会有作用，这些滤波器具有较强的抗搅扰能力，还具有避免将设备本身的搅扰传导给电源，有些还兼有尖峰电压吸收功用，C，输出电抗器在变频器到电动机之间添加沟通电抗器主要是削减变频器输出在能量传输过程中线路发生电磁辐射。

因为这种积分器作业的特点，具有必定的消除高频搅扰的作用;将电压信号转换成电流信号再传输，共模搅扰是指信号线上共有的搅扰信号，一般是由被测信号的接地端与操控体系的接地端存在必定的电位差引起的，这种搅扰在两条信号线上的周期。　每台机组设置一座集中控制楼，采用机，炉，电单元集中控制方式，单元控制室的标高为12.6m，与运行层标高一致，DCS采用WDPF-Ⅱ，每台机组设计的I/O点为4500点，电缆敷设采用俄EC元件，8个人用1.5个月时间完成敷设的设计任务。　减少信息往返与减少系统的线缆有时会相互矛盾，这时仍应以节省投资为原则来做为选择，如果所选择系统的响应时间允许的话，应选节省线缆的方案，如所选系统的响应时间比较紧张，稍微减少一点信息的传输就够用了，那就应选减少信息传输的方案。

三菱plc模拟软件FX-TRN-BEG-C是针对三菱FX系列PLC设计的一套模拟软件，可以帮助初学者掌握和理解FX的指令系统，因此要求初学者必须熟悉三菱plc的指令格式和输入方法。

在启动画成时，会出现一个登录窗口，你可以输入一个用户名和密码，做为你学习的一个记录。一般，没必要以进行学习了。

接着出现训练的主画面，学习共A～F 共6 个学习阶段，由简到难，由线入深。建议初学者从A
开始一步一步学起,可以先认真看一下帮助文件，先了解一下软件使用的有关事项。

培训画面组成：

说明：3-D 画面仿真和操作面板中的的X 和Y
是指控制其相应设备的输入和输出，如传送带旁写有的“ Y1（输送带正转） ”指的就是当PLC 的Y1 为1
时，输送带就正向运转，传感器X0 指的是检测物体的传感器在PLC 的输入是X0，等等。索引窗口中指导你学习
刚开始学习时建议你按它的提示一步一步来做，熟练后可以不按它的步骤来，可以利用已知的指令对模拟的动
窗口中要求实现按下一个按钮（如X1）后机器摇臂供给（Y0=1），你可以用你学过的定时器或其它方法来实现
。但编程时必须和3-D 仿真画面及操作面板中提供的输入输出地址相同（如机器摇臂供给地址是Y0，在编程时
货物）。下面重点介绍梯形图程序区域的用法：在输入程序或操作程序区域各菜单时，必须使该区域处于激活
上角人像下面的“ 梯形图编辑 ”按钮，此时梯形图输入区域上方的蓝色条变为深蓝色（未处于激活时是蓝色），
激活前和激活后的对比：

梯形图输入区域激活前后对比

（1）菜单的用法菜单中的各项目和其它软件的内容差不多，下面只介绍几个不同之处和用的比较多的菜单项。
（F4） ”当在程序输入区域输入程序或程序有改动后，新输入的程序或改动部分背景色会变为灰色，如下图示。
程序进行编译（或按F4 键或程序输入区域下方快捷菜单*左边的转换按钮，），如程序无错误，就会编译通过，

★“ 在线 ”—“ 写入PLC ”程序写完并编译通过后，执行此项，模拟写入PLC（实际上PLC 并不存放），写入完
完成，仿真将启动 ”对话框，点击“ 确定 ”后，右侧“ 输入输出映像表 ”中的“ RUN ”指示灯就会亮，表示PL
已经运行，这时就可以使用操作面板中的操作按键进行模拟了。此功能也可以通过左上角人像下面的“ PLC 写
）节点快捷菜单的说明在程序输入区域的下方是节点快捷输入菜单项，是比较常用的节点。当把鼠标放于某个
的名称（如常开，常闭，线圈，应用指令，上升沿，下降沿等）。★ 常开，常闭节点指令

没什么可说的，就和电气原理图中的常开，常闭一样，使用方法也大概一样。如下这段程序是电气控制中常用
梯形图，其中X000 接起动按钮（常开），X001 接停止按钮（接常开，注意：根据此梯形图，停止按钮必须接常
中一样也接常闭，则此梯形图不会有输出。这是因为：如停止按钮接常闭，X001 就会等于1，则是梯形图中的X
常闭节点就会断开。如非要停止按钮接常闭节点，则梯形图中的X001 应换为常开。这也是PLC
程序和电气原理图的一个区别吧），Y000 则接控制电机的接触器线圈。你可以看一下是否和电气原理图中的分

另外顺便说一下，PLC 外接开关（如开始按钮，停止按钮等）的形式**是常开节点，这样在PLC
程序图中的分析方法才能和电气原理图的分析方法一样。不过等你对PLC熟了后，就无所谓了。

★ 上升沿和下降沿指令

即是节点只在闭合的上升沿或下降沿时执行节点后的指令，当闭合或断开后，就不执行了。如下图所示，只在X
的上升沿执行后面的加法指令，而当X000 闭合时，则不会执行加法指令，这样可以减少PLC 的程序扫描时间。

★ 线圈指令

即是PLC 的输出信号，其中既包括实际的物理输出（如Y0，Y1，Y2…等这些可以控制PLC 外部元器件的输出）
内部的一此中间继电器
（如：M0，M1…等）、定时器（T0，T1…等）和计数器（如C0，C1…等）等，都使用此线圈指令。在输入定
求你熟悉该指令。如下为定时器指令输入时的对话框，其中的K10 是十进制的10（十六进制以H
打头，应是：H10，即十进制的16），在三菱中T0 的计时单位为100ms，因此输入T0 是计时10*100ms=1s。到时
的常开节点合，常闭节点断开。

计数器也一样，但不分计数单位，如下图读数器C0 计数到100 时，其常开节点闭合，常闭节点断开。

★ 应用指令

主要是一些四则运算指令（加，减，乘，除），逻辑指令（或，与，异或等）和特殊模块指令等，在输入时，
。如下是输入加法指令时的界面，其含义是：D1=D0+100。

另在以下目录中对应每个练习阶段都有对应的例程，在学习时可以参考：培训软件安装目录/FXTRN/EXAMPLE
输入界面的“ 工程 ”-“ 打开工程 ”可以到相应的目录打开文件，再写入PLC 后进行演示模拟。文件的命名方法
对应的是A 阶段学习第3 节的程序，文件名*后一个数字1 表示的是第1
个程序（有多个不同的程序，只是在控制方式上有区别，如手动和自动上的区别）