

郴州西门子PLC模块代理商

产品名称	郴州西门子PLC模块代理商
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC模块代理
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 是否授权:是 质量承诺:全新原装,假一罚十,质保一年
公司地址	上海市松江区广富林路大业领地4855弄88号3楼
联系电话	13122302151 13122302151

产品详情

浔之漫智控技术(上海)有限公司是中国西门子的合作伙伴,授权代理商。

公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修,是全国的自动化设备公司之一。公司坐落于中国一线城市上海市,我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。以下是我司主要代理西门子产品,欢迎您来电来函咨询,我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务!

SIEMENS 可编程控制器

- 1、SIMATIC S7 系列 PLC : S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400、ET-200、S7-200SMART等
- 2、逻辑控制模块 LOGO ! 230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL 等
- 3、SITOP 直流电源 24V DC 1.3A、2.5A、3A、5A、10A、20A、40A 可并联.
- 4、HMI 触摸屏 TD200 TD400C K-TP OP177 TP177,MP277 MP377,
- 5、西门子软件、交换机、电缆等。

SIEMENS 低压

- 1、5SY、5SL、5SN系列小型断路器
- 2、3VA、3VM、3VT8系列塑壳断路器
- 3、3WL、3WT系列框架断路器
- 4、西门子软启动、接触器、继电器等。

SIEMENS 交、直流传动装置

- 1、交流变频器 MICROMASTER 系列：MM420、MM430、MM440、G110、G120.
- 2、全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70、6SE70 系列

SIEMENS 数控 伺服

SINUMERIK:801、802S、802D、802D
SL、810D、840D、611U、S120系统及伺服电机，力矩电机，直线电机，电缆，伺服驱动等备件销售。

德国西门子授权总经销商 西门子授权PLC模块总代理, 西门子中国地区总代理, 西门子PLC编程一级代理

得之漫智控技术（上海）有限公司从事智能科技、自动化科技、机电领域内的技术开发、技术转让、技术咨询、技术服务, 工业自动化设备安装, 工业自动化控制设备、电气设备、机电设备、电子产品、五金产品、金属材料、仪器仪表、橡塑制品销售, 商务信息咨询, 软件开发, 建筑装修装饰建设工程施工, 建筑安装工程(除特种设备), 机械设备租赁(不得从事金融租赁), 物业管理。工业自动化设备加工、销售 西门子全系 商城覆盖工业自动化系统、驱动技术、低压控制与配电等各大产品线；从选型到采购，从采买到学习，从硬件到软件，从售前到售后，从维修到备件，为汽车、化工、电子、食品饮料、机械制造、冶金、石油与天然气、盘柜、物流与机场、水务、制药等各行业用户提供一站式的工业品采买服务。

西门子授权PLC模块总代理, 西门子中国地区总代理, 西门子PLC编程一级代理

一、人机界面（HMI）产品基本常识 1. 人机界面产品的定义 连接可编程序控制器（PLC）、变频器、直流调速器、仪表等工业控制设备，利用显示屏显示，通过输入单元（如触摸屏、键盘、鼠标等）写入工作参数或输入操作命令，实现人与机器信息交互的数字设备, 由硬件和软件两部分组成。HMI为英文 Human-Machine Interface的缩写。 2. 人机界面（HMI）产品的组成及工作原理 人机界面产品由硬件和软件两部分组成，硬件部分包括处理器、显示单元、输入单元、通讯接口、数据存贮单元等，其中处理器的性能决定了HMI产品的性能高低，是HMI的核心单元。根据HMI的产品等级不同，处理器可分别选用8位、16位、32位的处理器。HMI软件一般分为两部分，即运行于HMI硬件中的系统软件和运行于PC机Windows操作系统下的画面组态软件（如JB - HMI画面组态软件）。使用者都必须先使用HMI的画面组态软件制作“工程文件”，再通过PC机和HMI产品的串行通讯口，把编制好的“工程文件”到HMI的处理器中运行。图1 人机界面硬件构成 图2 人机界面软件构成

西门子PLC程序调试方法 西门子PLC程序的调试可以分为模拟调试和现场调试两个调试过程，在此之前先对PLC外部接线作仔细检查，这一个环节很重要。外部接线一定要准确无误。也可以用事先编写好的试验程序对外部接线做扫描通电检查来查找接线故障。不过，为了安全考虑，将主电路断开。当确认接线无误后再连接主电路，将模拟调试好的程序送入用户存储器进行调试，直到各部分的功能都正常，并能协调一致地完成整体的控制功能为止。

将设计好的程序写入PLC后，先逐条仔细检查，并改正写入时出现的错误。用户程序一般先在实验室模拟调试，实际的输入信号可以用钮子开关和按钮来模拟，各输出量的通 / 断状态用PLC上有关的发光二极管来显示，一般不用接PLC实际的负载(如接触器、电磁阀等)。可以根据功能表图，在适当的时候用开关或按钮来模拟实际的反馈信号，如限位开关触点的接通和断开。对于顺序控制程序，调试程序的主要任务是检查程序的运行是否符合功能表图的规定，即在某一转换条件实现时，是否发生步的活动状态的正确变化，即该转换所有的前级步是否变为不活动步，所有的后续步是否变为活动步，以及各步被驱动的负载是否发生相应的变化。

在调试时应充分考虑各种可能的情况，对系统各种不同的工作方式、有选择序列的功能表图中的每一条支路、各种可能的进展路线，都应逐一检查，不能遗漏。发现问题后应及时修改梯形图和PLC中的程序，直到在各种可能的情况下输入量与输出量之间的关系完全符合要求。如果程序中某些定时器或计数器的设定值过大，为了缩短调试时间，可以在调试时将它们减小，模拟调试结束后再写入它们的实际设定值。在设计和模拟调试程序的同时，可以设计、制作控制台或控制柜，PLC之外的其硬件的安装、接线工作也可以同时进行。