

西门子PLC以太网网络电缆

产品名称	西门子PLC以太网网络电缆
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:电缆 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路
联系电话	187****2116

产品详情

SIMATIC WinAC组件如下：1.Controlling组件

软PLC的操作与硬PLC（例如CPU315-2 DP）相同。使用标准工具SIMATIC Manager进行编程和诊断（LAD/FBD/STL Editor，Monitor/ModifyVariable）。通过优先级控制，可简便地调整软PLC的性能（从Windows NT实时响应，到Windows NT中的辅助应用程序）。软PLC通过密码保护来保证安全，防止影响控制。**性数据可防止系统故障

使用SIMATIC WinAC数据元素，可创建和显示B&B（操作与观测）操作员界面，并可与Soft-Container一起显示。也可使用VB实现HMI操作员界面。也可使用ProTool/Pro进行快速HMI组态。

PLC的数据交换由PC完成。数据元素也由PC处理（SIMATIC Data Control）。使用这些数据元素，可简便地连接Windows对象（OCX组件）与软PLC（例如存储位字，输入和输出等）。

西门子PLC以太网网络电缆

浔之漫智控技术（上海）有限公司

本公司是西门子授权代理商 自动化产品，全新，西门子PLC,西门子屏，西门子数控，西门子软启动，西门子以太网西门子电机，西门子变频器，西门子直流调速器，西门子电线电缆我公司**供应，德国进口

Windows逻辑控制器

Windows逻辑控制器（Windows Logic Controller，WinLC）是CPU的软件解决方案。可在安装有WinLC的PC上，显示CPU的功能。WinLC程序可仿真CPU 315-2 DP的整个操作，也可根据CPU 315-2 DP定制。故障LED或操作类型开关的排布都和硬件CPU相对应。WinLC可处理1024点数字量输入和128点模拟量输入。因此，可通过一个分布式I/O（如ET 200M）连接外部设备。

时间可根据具体的控制任务设置。一个WinLC循环包括读取过程映像输入表中的输入、程序执行、生成过程映像输入表（例如等待时间的执行），直到规定的*小循环时间到。在剩余时间内，Windows NT完成其他当前任务。

实时解决方案则形成了插槽式PLC。插槽式PLC是一个应用程序，相当于CPU 416-2 DP中的一个功能包，可实现确定性的响应，并且响应时间短，与操作系统Windows NT无关。操作系统可在插槽式PLC运行时启动。六、SIMATIC ProTool/Pro

使用ProTool和/或ProTool/Pro，可对HMI进行组态。ProTool可将构思方案简便、快速地转换为用于可视化系统的清晰图像。其优点是可以利用Windows环境，即可使用标准图形处理程序来创建图形连接。可以将ProTool集成到SIMATIC Manager中，并在这里处理符号表。组态软件也可作为独立版使用。

OP 3、OP 7和OP 17型操作员面板可使用软件ProTool/Lite进行组态。图形化操作员面板OP27、OP 37、TP 27和TP 37需使用软件ProTool。基于Windows的系统（如OP 37 Pro）可使用ProTool/Pro进行组态。

PLC的主要功能1．顺序逻辑控制

这是PLC*基本、*广泛的应用领域，用来取代继电器控制系统，实现逻辑控制和顺序控制。它既可用于单机控制或多机控制，又可用于自动化生产线的控制。PLC根据操作按钮、限位开关及其他现场给出的指令信号和传感器信号，控制机械运动部件进行相应的操作。2．运动控制

很多PLC制造厂家已提供了拖动步进电动机或伺服电动机的单轴或多轴位置控制模板。在多数情况下，PLC把描述目标位置的数据送给模板，模板移动一轴或数个轴到目标位置。当每个轴移动时，位置控制模板保持适当的速度和加速度，确保运动平滑。这一功能目前已用于控制无心磨削、冲压、复杂零件分段冲裁、滚削、磨削等应用中。3．定时控制

PLC为用户提供了一定数量的定时器，一般每个定时器可实现0.1秒~999.9秒或0.01秒~99.99秒的定时控制，也可按一定方式进行定时时间的扩展。定时精度高，定时设定方便、灵活。同时PLC还提供了高精度的时钟脉冲，用于准确的实时控制。4．计数控制

PLC为用户提供的计数器分为普通计数器、可逆计数器、高速计数器等，用来完成不同用途的计数控制。当计数器的当前计数值等于计数器的设定值，或在某一数值范围时，发出控制命令。计数器的计数值可以在运行中被读出，也可以在运行中进行修改。

5．步进控制

PLC为用户提供了一定数量的移位寄存器，用移位寄存器可方便地完成步进控制功能。在一道工序完成之后，自动进行下一道工序。一个工作周期结束后，自动进入下一个工作周期。有些PLC还专门设有步进控制指令，使得步进控制更为方便。6．数据处理

大部分PLC都具有不同程度的数据处理功能，如F2系列、C系列、S5系列PLC等，能完成数据运算（如：加、减、乘、除、乘方、开方等），逻辑运算（如：字与、字或、字异或、求反等），移位、数据比较和传送及数值的转换等操作。

PLC可以接收温度、压力、流量等连续变化的模拟量，通过模拟量I/O模块，实现模拟量和数字量之间的转换，并对被控模拟量实行闭环PID控制。8．通信及联网

目前绝大多数PLC都具备了通信能力，把PLC作为下位机，与上位机或同级的PLC进行通信，可完成信息的交换，实现对整个生产过程的信息控制和管理，因此PLC是工厂自动化的理想控制器。

PLC的输入 / 输出点数表明了PLC可从外部接收多少个输入信号、向外部发出多少个输出信号，实际上就是PLC的输入 / 输出端子数。根据I/O点数的多少可将PLC分为微型机（I/O点数为64点以下，内存容量为256B~1KB）、小型机（I/O点数为65~128点，内存容量为1~3.6KB）、中型机（I/O点数为129~512点，内存容量为3.6~13KB）、大型机（I/O点数为513~896点，内存容量为13KB）和巨型机（I/O点数大于896点，内存容量大于13KB）。一般来说，点数多的PLC，功能也相应较强。

上述划分方式并不十分严格，也不是一成不变的。随着PLC的发展，划分标准也会修改。