

西门子PLC模块授权总代理商

产品名称	西门子PLC模块授权总代理商
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:全系列 产地:德国
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	15721261077 15721261077

产品详情

西门子PLC模块授权总代理商

测元件的信号经输入接口进入PLC。指令元件的信号是指由用户在控制台、操作台或控制键盘上发出的控制信号，如启动、停止、转换、调整、急停等；检测元件的信号是指用检测元件（如各种传感器、继电器接点、限位开关、行程开关等）对生产过程中的参数（如压力、流量、温度、速度、位置、行程、电流、电压等）进行检测时发出的信号。这些信号有的是开关量、有的是模拟量，有的是直流信号，有的是交流信号，要根据输入信号的类型选择合适的输入接口。

由PLC产生的各种输出控制信号经输出接口去控制和驱动负载，如指示灯的亮灭，电动机的启停和正反转，设备的转动、平移、升降，阀门的开闭等。与输入接口一样，输出接口的负载有的是数字量，有的是模拟量，要根据负载性质选择合适的输出接口。

根据现场执行部件的不同需要，输出接口的功率放大环节又分为继电器型、双向硅型和晶体管型三种型式。继电器容量大，交直流通用，响应时间为毫秒级；可控硅只能带交流负载，响应时间为微秒级；晶体管只能带直流负载，响应速度器供电，输出电流有3种，分别为2A、5A、10A。电源模块安装在DIN导轨上的插槽1，紧靠在CPU或扩展机架IM 361的左侧，用电源连接器连接到CPU或IM361上。

PS307 10A模块的输入接单相交流系统，输入电压120V/230V，50Hz/60Hz，在输入和输出之间有可靠的隔离。如果正常输出额定电压24V，则绿色LED点亮；如果输出电路过载，则LED

浔之漫智控技术（上海）有限公司（xzm-wqy-shqw）

是中国西门子的合作伙伴，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

公司坐落于中国城市上海市，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！

西门子PLC模块授权总代理商

出电流长期在10~13A之间时，输出电压下降，电源寿命缩短，电流超过13A时，电压跌落，跌落后可自动恢复；如果输出短路，输出电压为0V，LED变暗，在短路消失后电压自动恢复。输出电压允许范围 $24V \pm 5\%$ ，*大上升时间2.5s，*大残留纹波150mV，电源效率89%，功率输入270W，功率损耗30W。

电源模块除了CPU模块提供电源外，还要给予输入/输出模块提供DC 24V电源。CPU模块上的M端子（系统的参考点）一般是接地的，接地端子与M端子用短接片连接。某些大型工厂（如化工厂和发电厂）为了监视对地的短路电流，可能采用浮S7-300系统拥有多种通信模块，可以实现点对点（Point to Point）、AS-I、Profibus-DP、Profibus-FMS、工业以太网、TCP/IP等通信连接。这些模块均带有处理器，因此称为通信处理器模块（Communications Processor，CP）。

（1）CP340通信模块。CP340是一种经济型低速串行通信处理器模块，用于建立点对点（Point to Point）连接，*大传输速率为19.2kbit/s。有3种通信接口：RS-232C（V.24）、20mA（TTY）、RS-422/485。可实现与S5系列PLC、S7系列PLC及其他厂商的控制系统、机器人控制器、条形码阅读器、扫描仪等设备的通信连接。

（2）CP341通信模块。可用于S7-300 PLC和ET200M（S7作为主站），可通过点对点连接用于高速数据交换，*大传输速率为76.8kbit/s。可通过ASCII、3964（R）、RK512及可装载驱动等通信

西门子PLC模块授权总代理商

器，能在工业以太网上独立处理数据通信，可完成与编程器、计算机、人机界面、S5系列PLC和S7系列PLC的数据通信。

（4）CP343-2通信模块。CP343-2为AS-i主站模块，可用于S7-300系列PLC及ET200M，用来实现执行器传感器接口（Actuator Sensor Interface，AS-i），*多可连接31个模拟量或62个数字量AS-i从站。

（5）CP343-5通信模块。号，或通过背板总线向CPU发出中断。可以2倍频和4倍频计数，4倍频是指在两个互差90°的A、B相信号的上升沿、下降沿都计数。通过集成的数字量输入直接接收启动、停止计数器等数字量信号。

以FM350-1为例，它是单通道计数器模块，可以检测*高达500kHz的脉冲，有连续计数、单向计数、循环计数3种工作模式。有3种特殊功能：设定计数器、门计数器和用门功能控制计数器的启/停。达到基准值、过零点和超限时可以产生中断。有3个数字量输入和2个数字量输出。

（2）位置控制与检测模块。FM351双通道定位模块用于控制变级调速电动机或变频器。

FM352高速电子凸轮控制器用于顺序控制，它有32个凸轮轨迹，13个集成的数字输出端用于动作的直接输出，采用增量式编码器或**式编码器。FM352高速布尔处理器高速地进行布尔

定位模块，主要应用于高速机械设备中所用的步进电动机，可实现简单的点到点定位，也可用于复杂的

运动模式，可定位进给轴、调整轴、设定轴和传送带式轴（直线和旋转轴）等。

FM354伺服电动机定位模块用于要求动态性能快、高精度的定位系统。

FM357用于*多4个插补轴的协同定位，既能用于伺服电动机也能用于步进电动机。

SM338用超声波传感器检局部接地，并通过信号总线将不同模块连接在一起。模块插座焊在机架中的总线连接板上，模块插在模块插座上，有不同槽数的机架供用户选用。

安装S7-400 PLC必须保证如下的*小间距：机架左右间距为20mm，机架上方间距为40mm，机架下方间距为22mm，机架之间间距为110mm。

S7-400 PLC的模块安装应遵循以下原则。

（1）中央机架（或者称为中央处理器，CC）必须配置CPU模块和一个电源模块，可安装除用于接收的接口模块（IM）外的所有S7-400模块。

（2）除电源和扩展机架的接口模块外，所有模块可插入任何槽位。其中电源模块只能放在机架*左边的1号槽；接口模块必须放置在机架*右边的槽中。注意，由于S7-400 P