

西门子BOP-2面板

产品名称	西门子BOP-2面板
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 产品:触摸屏 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	18771792116

产品详情

S7-400系列同S7-300系列PLC的区别主要在于热启动这一部分，其他基本一样。它还有一个外部的电池电源接口，当在线更换电池时可以向RAM提供后备电源。编程设备主要有PG720/PG740/PG760（可以理解成装有编程软件的手提电脑），也可以直接用安装有Step7（siemens的编程软件）的PC来完成。而实现通信（要编程首先要和PLC的CPU通信上）的主要接口有：

可以在PC上装CP5611卡，其上面的MPI口可用电缆直接连接；

加个PC适配器可把MPI口转换成RS-232口后接到PC上；

PLC加CP343卡后可使它具有以太网口。（4）西门子S7-1200

西门子S7-1200系列PLC是低端的离散自动化系统和独立自动化系统中使用的小型控制器模块，S7-1200系列PLC具有集成PROFINET接口、强大的集成工艺功能和灵活的可扩展性等特点，充分满足于中小型自动化系统的需求。在研发过程中充分考虑了系统、控制器、人机界面和软件的无缝整合和高效协调的需求。S7-1200系列PLC的问世，标志着西门子在原有产品系列的基础上拓展了产品，代表了未来小型可编程控制器的发展方向。

1.1.2 西门子S7-200与S7-300/400的区别

西门子S7-200与S7-300/400系列PLC的主要区别是PLC的等级不同和模块差别，S7-200系列PLC属于基础入门级，而S7-300和S7-400系列PLC相对于较高端的应用。即S7-200系列PLC属于小型机，用于小型的电气控制系统中，着重于逻辑控制；S7-200也是多功能机，将所有功能结合在一起，它的控制规模*大512点，CPU的运算处理速度不及中大型机快，小型机多为整体式，扩展模块*多可加8块，适用于小型设备，****。

西门子BOP-2面板

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

西门子S7-300系列是模块化小型PLC，能满足中等性能要求的应用。各种单独的模块之间可进行广泛组合构成不同要求的系统。与S7-200系列PLC比较，S7-300系列PLC采用模块化结构，具备高速（0.6~0.1 μ s）的指令运算速度；用浮点数运算比较有效地实现了更为复杂的算术运算；一个带标准用户接口的软件工具方便用户给所有模块进行参数赋值；方便的人机界面服务已经集成在西门子S7-300系列PLC的操作系统内，人机对话的编程要求大大减少。SIMATIC人机界面（HMI）从S7-300系列PLC中取得数据，S7-300系列PLC按用户指定的刷新速度传送这些数据。S7-300操作系统自动地处理数据的传送；CPU智能化的诊断系统连续监控系统的功能是否正常、记录错误和特殊系统事件（如超时、模块更换等）；多级口令保护可以使用户高度、有效地保护其技术机密，防止未经允许的复制和修改；S7-300系列PLC设有操作方式选择开关，操作方式选择开关像钥匙一样可以拔出，当钥匙拔出时，就不能改变操作方式，这样就可防止非法删除或改写用户程序。S7-300系列PLC可通过编程软件Step7的用户界面提供通信组态功能，这使得组态非常容易、简单。S7-300系列PLC具有多种不同的通信接口，并通过多种通信处理器来连接AS-I总线接口和工业以太网总线系统；串行通信处理器用来连接点到点的通信系统；多点接口（MPI）集成在CPU中，用于同时连接编程器、PC机、人机界面及其他SIMATIC S7/M7/C7等自动化控制系统。

S7-300系列PLC属于中型机，用于稍大系统，可实现复杂的工艺控制，如PID、脉宽调制等；S7-400系列PLC用于中大型控制系统，主要是实现冗余控制。中大型机结构是模块化的，*多可加300多块扩展模块，中大型机硬件较贵，成本高，但其运算处理速度快，有很强的通信功能，主要应用于中大型生产线。（1）硬件区别

*主要的区别就是S7-300/400系列PLC更模块化了，S7-200系列PLC是整体式的，CPU模块、I/O模块和电源模块都在一个模块内，称为CPU模块；而S7-300/400系列PLC从电源、I/O、CPU都是单独模块的。但S7-200系列PLC也可以扩展，只是CPU模块集成了部分功能，一些小型系统不需要另外定制模块，S7-200系列PLC的模块也有信号、通信、位控等模块。

S7-200系列PLC对机架没有什么概念，称之为导轨。为了便于分散控制，S7-300/400系列PLC的模块装在一根导轨上的，称之为一个机架，与中央机架对应的是扩展机架，机架还在软件里反映出来。

S7-200系列PLC的同一机架上的模块之间是通过模块正上方的数据接头联系的；而S7-300/400系列PLC则是通过在底部的U型总线连接器连接的。

S7-300/400系列PLC的I/O输入是接在前连接器上的，前连接器再接在信号模块上，而不是I/O信号直接接在信号模块上，这样可以在更换信号模块而不用重新接线。S7-300/400系列PLC的CPU带有Profibus（Profibus是一种国际化、开放式、不依赖于设备生产商的现场总线标准）接口。（2）软件区别

S7-200系列PLC使用的是Step7-Micro/WIN32软件；S7-300/400系列PLC使用的是Step7软件，带有Micro和不带的区别是相当明显的。S7-200系列PLC的编程语言有三种：语句表（STL）、梯形图（LAD）、功能块图（FBD）；S7-300系列PLC除了这三种外，还有结构化控制语言（SCL）和图形语言（S7graph），其中SCL就是一种**语言，S7-300/400系列PLC软件*大的特点就是提供了一些数据块来对应每一个功能块（Function Block，FB），称之为Instance。

基于S7-300/400系列PLC的模拟量输出模块实现定位功能（1）系统条件

基于S7-300系列PLC的模拟量输出模块实现移动定位功能必须具备以下条件。

由电源模块和CPU314C-2DP/PtP组成S7-300站，已经为此S7-300站建立了一个项目。

在PG上已正确安装Step7 (V5.1+ServicePack2)。

具备一个外部24VDC电源、一个传感器、一个驱动器以及必要附件（如前连接器和接线材料），CPU已正确连接到电源，PG已连接到CPU上。

为保护设备和操作人员，需要安装硬件限位开关和紧急停止按钮/开关。（2）电源模块和CPU接线步骤

将已接线的前连接器装到CPU上，然后拧紧固定螺钉。

连接输入和输出的电源：24V连接到X2、针脚1和21；接地连接X2、针脚20和30。

给增量位置编码器提供24V电源，连接编码器信号线（X2，针脚2~4） 将电源模块连接到供电部分。

通过屏蔽电缆连接电源部分的信号线（X1，针脚16或17和针脚20；X2，针脚28和30），剥去屏蔽电缆的绝缘层，然后使用屏蔽端子元件将电缆护套夹到屏蔽连接元件上。