

湛江西门子中国一级代理商变频器供应商

产品名称	湛江西门子中国一级代理商变频器供应商
公司名称	浔之漫智控技术(上海)有限公司-西门子总代理商
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:变频器 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
联系电话	19542938937 19542938937

产品详情

湛江西门子中国一级代理商变频器供应商

6SL3040-1MA00-0AA0用途自动化

对输入 / 输出点的选择要先弄控制系统的 I/O 总点数，再按实际所需总点数的 15 ~ 20 % 留出备用量（为系统的改造等留有余地）后确定所需 PLC 的点数。PLC 的输出点可分为共点式、分组式和隔离式几种接法。隔离式的各组输出点之间可以采用不同的电压种类和电压等级，但这种 PLC 平均每点的价格较高。如果输出信号之间不需要隔离，则应选择前两种输出方式的 PLC。（2）对存储容量的选择对用户存储容量只能作粗略的估算。在仅对开关量进行控制的系统中，可以用输入总点数乘 10 字 / 点 + 输出总点数乘 5 字 / 点来估算；计数器 / 定时器按（3 ~ 5）字 / 个估算；有运算处理时按（5 ~ 10）字 / 量估算；在有模拟量输入 / 输出的系统中，可以按每输入 / （或输出）一路模拟量约需（80 ~ 100）字左右的存储容量来估算；有通信处理时按每个接口 200 字以上的数量粗略估算。后，一般按估算容量的 50 ~ 100 % 留有裕量。对缺乏经验的设计者，选择容量时留有裕量要大些。（3）对 I/O 响应时间的选择 PLC 的 I/O 响应时间包括输入电路延迟、输出电路延迟和扫描工作方式引起的时间延迟（一般在 2 ~ 3 个扫描周期）等。对开关量控制的系统，PLC 和 I/O 响应时间一般都能满足实际工程的要求，可不必考虑 I/O 响应问题。但对模拟量控制的系统、特别是闭环系统就要考虑这个问题。（4）根据输出负载的特点选型不同的负载对 PLC 的输出方式有相应的要求。例如，频繁通断的感性负载，应选择晶体管或晶闸管输出型的，而不应选用继电器输出型的。但继电器输出型的 PLC 有许多优点，如导通压降小，有隔离作用，价格相对较便宜，承受瞬时过电压和过电流的能力较强，其负载电压灵活（可交流、可直流）且电压等级范围大等。所以动作不频繁的交流、直流负载可以选择继电器输出型的 PLC。（5）对在线和离线编程的选择离线编程是指主机和编程器共用一个 CPU，通过编程器的方式选择开关来选择 PLC 的编程、和运行工作状态。编程状态时，CPU 只为编程器服务，而不对现场进行控制。在线编程是指主机和编程器各有一个 CPU，主机的 CPU 完成对现场的控制，在每一个扫描周期末尾与编程器通信，编程器把修改的程序发给主机，在下一个扫描周期主机将按新的程序对现场进行控制。计算机编程既能实现离线编程，也能实现在线编程。在线编程需

购置计算机，并配置编程软件。采用哪种编程方法应根据需要决定。（6） 据是否联信选型若 PLC 控制的系统需要联入工厂自动化网络，则 PLC 需要有通信联网功能，即要求 PLC 应具有连接其他 PLC、上位计算机及 CRT 等的接口。大、中型机都有通信功能，目前大部分小型机也具有通信功能。（7） 对 PLC 结构形式的选择

在相同功能和相同 I/O 点数据的情况下，整体式比模块式价格低。但模块式具有功能扩展灵活，维修方便（换模块），容易判断故障等优点，要按实际需要选择 PLC 的结构形式。

可编程控制器梯形图设计规则1. 触点的安排 梯形图的触点应画在水平线上，不能画在垂直分支上。2. 串、并联的处理 在有几个串联回路相并联时，应将触点多的那个串联回路放在梯形图上面。在有几个并联回路相串联时，应将触点多的并联回路放在梯形图的左面。3. 线圈的安排 不能将触点画在线圈右边，只能在触点的右边接线圈。4. 不准双线圈输出 如果在同一程序中同一元件的线圈使用两次或多次，则称为双线圈输出。这时的输出无效，只有后一次才有效，所以不应出现双线圈输出。5. 重新编排电路 如果电路结构比较复杂，可重复使用一些触点画出它的等效电路，然后再进行编程就比较容易。6. 编程顺序 对复杂的程序可先将程序分成几个简单的程序段，每一段从左边触点开始，由上之下向右进行编程，再把程序逐段连接起来。

S7-200PLC的外形结构状态指示灯（LED）显示CPU所处的工作状态。SF——System Fault（系统错误）RUN——运行STOP——停止2. 存储卡接口可以插入存储卡3. 通信接口可以连接RS-485总线的通信电缆 _EMBED PBrush ___4. *部端子盖下边为输出端子和PLC供电电源端子。输出端子的运行状态可以由*部端子盖下方一排指示灯显示，ON状态对应指示灯亮。 _EMBED PBrush ___5. 底部端子盖下边为输入端子和传感器电源端子。输入端子的运行状态可以由底部端子盖上方一排指示灯显示，ON状态对应指示灯亮。6. 前盖下面有运行、停止开关和接口模块插座。将开关拨向停止位置时，PLC处于停止状态，此时可以对其编写程序。将开关拨向运行位置时，PLC处于运行状态，此时不能对其编写程序。将开关拨向（Term）状态，可以运行程序，同时还可以监视程序运行的状态。接口插座用于连接扩展模块，实现I/O扩展。

S7-200的接口模块S7-200的接口模块主要有数字量I/O模块、模拟量I/O模块和通信模块。下面分别介绍这些模块。（一）数字量I/O模块数字量I/O模块是为了解决本机集成的数字量输入/输出点不能满足需要而使用的扩展模块。S7-200PLC目前总共可以提供3大类，共9种数字量I/O模块。1. EM221数字量输入扩展模块8DI，DC24V（直流输入）2. EM222数字量输出扩展模块8DO，DC24V（直流输出）8DO，Relay（DC24V/ AC24~230V）（继电器输出）3. EM223数字量混合模块4DI（DC24V），4DO（DC24V/2A）4DI（DC24V），4DO（Relay 2A）8DI（DC24V），8DO（DC24V/2A）8DI（DC24V），8DO（Relay 2A）16DI（DC24V），16DO（Relay 2A）16DI（DC24V），16DO（DC24V/2A）（二）模拟量I/O模块模拟量I/O模块提供了模拟量输入和模拟量输出的扩展功能。S7-200的模拟量扩展模块具有较大的适应性、可以直接与传感器相连，并有很大的灵活性，且安装方便。1. EM231模拟量输入模块4AI（电压或电流）输入信号的范围由SW1、SW2和SW3设定。2. EM232模拟量输出模块2AO（电压或电流）3. EM235模拟量混合模块4AI（电压或电流），量程由SW1~SW6设定1AO（电压或电流）（三）通信模块S7-200系列PLC除了CPU226本机集成了两个通信口以外，其他均在其内部集成了一个通信口，通信口采用了RS-485总线。此外，各PLC还可以接入通信模块，以扩大其接口的数量和联网能力。1. EM277模块EM277模块是PROFIBUS-DP从站模块，同时也支持MPI从站通讯；2. EM241：调制解调器（Modem）通讯模块3. CP243-1：工业以太网通讯模块；4. CP243-1 IT：工业以太网通讯模块，同时提供Web/E-mail等IT应用；5. CP243-2：AS- 主站模块，可连接多62个AS- 从站。S7-200PLC的配置就是由S7-200CPU和这些扩展模块构成的。

STEP7程序的使用简介创建一个项目结构，项目就象一个文件夹，所有数据都以分层的结构存在于其中，任何时候你都可以使用。在创建一个项目之后，所有其他任务这个项目下执行。2 组态一个站，组态一个站就是你要使用的可编程控制器，例如S7300、S7400等。3 组态硬件，组态硬件就是在组态表中你的控制方案所要使用的模板以及在用户程序中以什么样的地址来访问这些模板，地址一般不用修改由程序自动生成。模板的特性也可以用参数进行赋值。4 组态网络和通讯连接，通讯的基础是预先组态网络，也就是要创建一个满足你的控制方案的子网，设置网络特性、设置网络连接特性以及任何联网的站所需要的连接。网络地址也是程序自动生成如果没有更改经验一定不要修改。5 定义符号，可以在符号表中定义局部或共享符号，在你的用户程序中用这些*具描述性的符号名替代地址。符号的命名一般用字母编写不*过8个字节，好不要使用很长的汉字进行描述，否则对程序的执行有很大的影响。6 创建程序，用梯形图编程语言创建一个与模板相联结或与模板无关的程序并存储。创建程序是我们控制工程的重要工作之一，一般可以采用线形编程（基于一个块内，OB1）、分布编程（编写功能块FB,OB1组织调用）、结构化编程（编写通用块）。我们常采用的是结构化编程和分布编程配合使用，很少采用线形编程。7 下载程序到可编程控制器，完成所有的组态、参数赋值和编程任务之后，可以下载整个用户程序到可编程控制器。在下载程序时可编程控制器必须在允许下载的工作模式下（STOP或RUN-P），RUN-P模式表示，这个程序将一次下载一个块，如果重写一个旧的CPU程序就可能出现冲突，所以一般在下载前将CPU切换到STOP模式。6SL3040-1MA00-0AA0大量现货

6SL3040-1MA00-0AA0大量现货

6SL3040-1MA00-0AA0大量现货

6ES72111BE400XB0CPU 1211C AC/DC/Rly,6输入/4输出,集成2AI6ES72111AE400XB0CPU
1211C DC/DC/DC,6输入/4输出,集成2AI6ES72111HE400XB0CPU
1211C DC/DC/Rly,6输入/4输出,集成2AI6ES72121BE400XB0CPU
1212C AC/DC/Rly,8输入/6输出,集成2AI6ES72121AE400XB0CPU
1212C DC/DC/DC,8输入/6输出,集成2AI6ES72121HE400XB0CPU
1212C DC/DC/Rly,8输入/6输出,集成2AI6ES72141BG400XB0CPU
1214C AC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI6ES72141AG400XB0CPU
1214C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI6ES72141HG400XB0CPU
1214C DC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI6ES72151BG400XB0CPU
1215C AC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI/2AO6ES72151AG400XB0CPU
1215C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI/2AO6ES72151HG400XB0CPU
1215C DC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI/2AO6ES72171AG400XB0CPU
1217C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI/2AO

可编程控制器的结构多种多样，但其组成的一般原理基本相同，都是以微处理器为**的结构。通常由处理单元（CPU）、存储器（RAM、ROM）、输入输出单元（I/O）、电源和编程器等几个部分组成。1. 处理单元（CPU）CPU作为整个PLC的**，起着总指挥的作用。CPU一般由控制电路、运算器和寄存器组成。这些电路通常都被封装在一个集成电路的芯片上。CPU通过地址总线、数据总线、控制总线与存储单元、输入输出接口电路连接。CPU的功能有以下一些：从存储器中读取指令，执行指令，取下一条指令，处理中断。2. 存储器（RAM、ROM）存储器主要用于存放系统程序、用户程序及工作数据。存放系统软件的存储器称为系统程序存储器；存放应用软件的存储器称为用户程序存储器；存放工作数据的存储器称为数据存储器。常用的存储器有RAM、EPROM和EEPROM。RAM是一种可进行读写操作的随机存储器存放用户程序，生成用户数据区，存放在RAM中的用户程序可方便地修改。RAM存储器是一种高密度、低功耗、价格便宜的半导体存储器，可用锂电池做备用电源。掉电时，可有效地保持存储的信息。EPROM、EEPROM都是只读存储器。用这些类型存储器固化系统管理程序和应用程序。3. 输入输出单元（I/O单元）I/O单元实际上是PLC与被控对象间传递输入输出信号的接口部件。I/O单元有良好的电隔离和滤波作用。接到PLC输入接口的输入器件是各种开关、按钮、传感器等。PLC的各输出控制器件往往是电磁阀、接触器、继电器，而继电器有交流和直流型，高电压型和低电压型，电压型和

电流型。4. 电源 PLC电源单元包括系统的电源及备用电池，电源单元的作用是把外部电源转换成内部工作电压。PLC内有一个稳压电源用于对PLC的CPU单元和I/O单元供电。5. 编程器 编程器是PLC的重要设备。利用编程器将用户程序送入PLC的存储器，还可以用编程器检查程序，修改程序，监视PLC的工作状态。除此以外，在个人计算机上添加适当的硬件接口和软件包，即可用个人计算机对PLC编程。利用微机作为编程器，可以直接编制并显示梯形图。

目前，PLC在国内外已广泛应用于钢铁、石油、、电力、建材、机械制造、汽车、轻纺、交通运输、环保及文化等各个行业，随着其性能价格比的不断提高，应用的范围还在不断扩大，PLC的应用大致可归纳为以下几类。

1)、开关量的逻辑控制

这是PLC*基本、*广泛的应用领域。PLC的逻辑控制取代传统的继电系统控制电路，实现逻辑控制、顺序控制，既可用于单机控制，也可用于多机及自动化生产线的控制等。如机床电气控制、装配生产线、电梯控制、冶金系统的高炉上料系统以及各种生产线的控制。

2)、运动控制

PLC可以用于圆周运动或直线运动的控制。目前，大多数的PLC制造商都提供拖动步进电机或伺服电机的单轴或多轴位置控制模块，这一功能可广泛用于各种机械，如金属切削机床、金属成型机床、机器人、电梯等。

3)、过程控制

过程控制是指对温度、压力、流量、速度等连续变化的模拟量的闭环控制。PLC采用相应的A/D和D/A转换模块及各种各样的控制算法程序来处理模拟量，完成闭环控制。PID调节是一般闭环控制系统中用得较多的一种调节方法。过程控制在冶金、、热处理、锅炉控制等场合有非常广泛的应用。现代的大、中型PLC一般都有闭环PID控制模块，这一功能可以用PID子程序来实现，而更多的是使用专用PID模块来实现。

4)、数据处理

PLC具有数学运算（含矩阵运算、函数运算、逻辑运算）、数据传送、数据转换、排序、查表、位操作等功能，可以完成数据的采集、分析及处理。这些数据可以通过通信接口传送到*的智能装置进行处理，或将它们打印备用。数据处理一般用于大型控制系统，如造纸、冶金、食品工业中的一些大型控制系统。

5)、通信及联网

PLC通信括PLC相互之间、PLC与上位机、PLC与其它智能设备间的通信。PLC与其它智能控制设备一起，可以构成“集中管理、分散控制”的分布式控制系统，满足工厂自动化系统发展的需要。

PLC控制系统与继电器控制系统的区别：

组成器件不同：继电器控制线路是许多真正的硬件继电器组成，而梯形图则由许多所谓“软继电器”组成。

触点数量不同：硬继电器的触点数量有限，用于控制的继电器的触点数一般只有4~8对；而梯形图中每个“软继电器”供编程使用的触点数有无限对。

实施控制的方法不同：在继电器控制线路中，实现某种控制是通过各种继电器之间硬接线解决的。而PLC控制是通过梯形图即软件编程解决的。

工作方式不同：在继电器控制线路中，采用并行工作方式；而在梯形图的控制线路中，采用串行工作方式。

可编程逻辑控制器PLC (Programmable Logic Controller) 简要介绍可编程控制器是60年代末在美国首先出现，当时叫可编程逻辑控制器PLC (Programmable Logic Controller)，目的是用来取代继电器，以执行逻辑判断、计时、计数等顺序控制功能。PLC的基本设计思想是把计算机功能完善、灵活、通用等优点和继电器控制系统的简单易懂、操作方便、价格便宜等优点结合起来，控制器的硬件是标准的、通用的。根据实际应用对象，将控制内容编成软件写入控制器的用户程序存储器内。控制器和被控对象连接方便。随着半导体技术，尤其是微处理器和微型计算机技术的发展，到70年代中期以后，PLC已广泛地使用微处理器作为*处理器，输入输出模块和电路也都采用了中、大规模甚至*大规模的集成电路，这时的PLC已不再是逻辑判断功能，还同时具有数据处理、PID调节和数据通信功能。可编程控制器是一种数字运算操作的电子系统专为在工业环境下应用而设计。它采用了可编程序的存储器，用来在其内部存储执行逻辑运算，顺序控制、定时、计算和算术运算等操作的指令，并通过数字式和模拟式的输入输出，控制各种类型的机械或生产过程。PLC是微机技术与传统的继电接触控制技术相结合的产物，它克服了继电接触控制系统中机械触点的接线复杂、可靠性低、功耗高、通用性和灵活性差的缺点，充分利用微处理器的优点。可编程控制器对用户来说，是一种无触点设备，改变程序即可改变生产工艺，因此可在初步设计阶段选用可编程控制器，在实施阶段再确定工艺过程。另一方面，从制造生产可编程控制器的厂商度看，在制造阶段不需要根据用户的订货要求设计控制器，适合批量生产。由于这些特点，可编程控制器问世以后很快受到工业控制界的欢迎，并得到迅速的发展。目前，可编程控制器已成为工厂自动化的强有力工具，得到了广泛的应用。

西门子面板6ES72111BE400XB0CPU 1211C AC/DC/Rly,6输入/4输出,集成2AI6ES72111AE400XB0CPU

西门子面板6ES72111BE400XB0CPU 1211C DC/DC/DC,6输入/4输出,集成2AI6ES72111HE400XB0CPU

西门子面板6ES72111BE400XB0CPU 1211C DC/DC/Rly,6输入/4输出,集成2AI6ES72121BE400XB0CPU

6ES72111BE400XB0CPU 1211C AC/DC/Rly,8输入/6输出,集成2AI6ES72121AE400XB0CPU

1211C DC/DC/DC,8输入/6输出,集成2AI6ES72121HE400XB0CPU

1212C AC/DC/Rly,8输入/6输出,集成2AI6ES72141BG400XB0CPU

1212C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI6ES72141AG400XB0CPU

1212C DC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI6ES72151BG400XB0CPU

1214C AC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI6ES72151AG400XB0CPU

1214C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI6ES72151HG400XB0CPU

1214C DC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI6ES72151BG400XB0CPU

1215C AC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI6ES72151AG400XB0CPU

1215C AC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI6ES72151AG400XB0CPU

1215C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI/2AO6ES72151HG400XB0CPU
1215C DC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI/2AO6ES72171AG400XB0CPU
1217C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI/2AO

PLC在某机械手控制系统中的组成如下：

1、输入单元输入单元由8个按钮、8个开关和16个接插件组成，它们分别与PLC的16个输入点相接。改变这些开关或按钮的通断状态，即可对主机输入所需要的开关量。16个接插件可外接其它直流或开关量输入信号。2、输出单元输出单元由24个二极管和24个接插件组成，它们分别与PLC的24个输出点相连。发光二极管是否发光，即可表示输出点的状态，使用者可得到主机的输出信息。24个输出接插件可外接其它需要控制的设备。输出单元的4个地端，分别引出到面板，其中只有与3V电源共地。3、电源单元PLC主机左边有外接220V/AV的电源插座，作为PLC的工作电源。内装变压器，输出3V电源，供二极管使用。另外PLC的24VDC和24GND

湛江西门子中国一级代理商变频器供应商