

西门子交换机中国北京代理商

产品名称	西门子交换机中国北京代理商
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:交换机 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

西门子交换机中国北京代理商

S7-1200的CPU多可以添加3个通信模块，支持PROFIBUS主从站通信，RS485和RS232通信模块可以实现点对点的串行通信。SIMATIC STEP 7 Basic工程组态系统中有各种扩展指令或库功能，如USS驱动协议、Modbus RTU主站和从站协议等，能够实现相关通信的组态和编程。

S7-1200的CPU家族提供各种各样的通信选项以满足用户的网络要求，如I-Device、PROFINET、PROFIBUS、远距离控制通信、点对点（PtP）通信、USS通信、Modbus RTU、AS-i及I/O Link MASTER等。

S7-1200 PLC本机集成的PROFINET接口允许与以下设备通信：编程设备、HMI设备及其他SIMATIC控制器等；支持以下协议：TCP/IP、ISO-on-TCP及S7通信（服务器端）。

S7-1200 PLC通信接口由一个抗干扰的RJ45连接器组成。该连接器具有自动交叉网线（Auto-Cross-Over）功能，支持多23个以太网连接，数据传输速率达10/100Mbit/s。为了使布线少并提供大的组网灵活性，可以将紧凑型交换机模块CSM 1277和S7-1200 PLC一起使用，从而组建成一个统一或混合的网络（具有线形、树形或星形的拓扑结构）。

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

S7-1200 PLC紧凑型控制器定位在原有的SIMATIC S7-200 PLC和S7-300 PLC产品之间。它与S7-200 PLC和S7-300

PLC的区别和差异主要体现在硬件、通信、工程、存储器、功能块、计数器、定时器及工艺功能等方面

在硬件扩展方面，S7-200 PLC多支持7个扩展模块，S7-300 PLC主机架多支持8个扩展模块，且扩展模块全部在CPU的右侧（若水平放置），而S7-1200 PLC支持扩展多8个信号模块和多3个通信模块，在CPU本机输入/输出点及其信号面板方面，以CPU 224XP、CPU 313C和CPU 1214C为例来说明，S7-1200 PLC支持通过信号面板来根据需要增加I/O点，而S7-200 PLC和S7-300 PLC则是固定的。

在硬件组态方面，S7-200 PLC的地址自动分配，不能改变；而S7-1200 PLC和S7-300 PLC的地址可以由用户手动重新分配。

在通信方面，S7-200 PLC、S7-300 PLC和S7-1200 PLC都支持通过RS232和RS485实现点对点通信，支持ASCII、USS和Modbus等通信协议。S7-200 PLC需要RS232转换器实现RS232的串口通信，S7-300 PLC需要选用带PtP接口的CPU或者CP模块实现RS232的串口通信，而S7-1200 PLC通过RS232通信模块即可实现。S7-1200 PLC本机集成了PROFINET以太网接口，支持与编程设备、HMI和其他CPU的通信。

S7-1200 PLC的编程软件STEP 7 Basic提供了一个易用、集成的工程框架，可以用于S7-1200 PLC、精简HMI面板和伺服系统的组态。

在存储器方面，S7-200 PLC的程序存储器和数据存储器的大小是固定不变的，而S7-1200 PLC和S7-300 PLC的则是浮动的。

在装载存储区方面，S7-1200的CPU符号表和注释可以在线获得，即S7-1200的CPU符号表和注释可以保存在CPU中，而S7-200和S7-300的CPU皆不支持此功能。

S7-1200 PLC的新数据类型使应用更加灵活。例如用于日期和时间时，S7-200 PLC需要读取相应的V区数据，S7-300 PLC通过调用SFC读取日期时间数据，而S7-1200 PLC可以通过符号名访问DTL结构的所有组成部分。

在计数器指令方面，S7-200 PLC、S7-300 PLC和S7-1200 PLC也有不同。S7-200 PLC的计数器当计数值大于或等于设定值时，计数器状态位置位；S7-300 PLC的计数器当计数值大于0时，计数器输出置位；而S7-1200 PLC的计数器当计数值大于或等于设定值时，输出置位。S7-200 PLC计数器的计数范围是0~32767，S7-300 PLC的S5计数器的计数范围是0~999，S7-1200 PLC的计数范围可以调整。

在定时器指令方面，S7-200 PLC和S7-1200 PLC也有差异。S7-200 PLC的定时器当计时值大于或等于设定值时，定时器状态位置位；S7-300 PLC的定时器当计时值大于设定值时，定时器输出置位；而S7-1200 PLC的定时器当计时值大于或等于设定值时，输出置位；而且S7-1200 PLC的定时时间可以像S7-300 PLC的一样直接输入，不需要像S7-200 PLC那样使用定时时基1/10/100ms进行换算。

在工艺功能方面，S7-200 PLC一般是通过向导来实现的，而S7-1200 PLC则是通过调用相应的块来实现的。

S7-1200的CPU有一个内部电源，为CPU、信号模块、信号扩展板及通信模块提供电源，并且也可以为用户

CPU为信号模块、信号扩展板及通信模块提供5V直流电源，不同的CPU能够提供的功率是不同的。在硬件选型时，需要计算所有扩展模块的功率总和，检查该数值是否在CPU提供功率范围之内，如果超出则必须更换容量更大的CPU或减少扩展模块数量。

S7-1200的CPU也可以为信号模块的24V输入点、继电器输出模块或其他设备提供电源（称作传感器电源），如果实际负载超过了此电源的能力，则需要增加一个外部24V电源，此电源不可与CPU提供的24V电源并联。建议将所有24V电源的负端连接到一起。

PLC的产生和定义1.PLC的产生

为了尽可能地减少重新设计和安装的工作量，降低成本，缩短周期，美国通用汽车公司在1968年公开招标，要求用新的控制装置取代继电器-

接触器控制系统。1969年，美国数字设备公司（DEC）研制出了台PLC（Programmable Logic Controller），即可编程逻辑控制器，型号为PDP-14，用它取代传统的继电器-接触器控制系统，应用在美国通用汽车公司的汽车自动装配线上，取得了巨大成功，很快在其他工业领域推广应用。

随着计算机技术、自动控制技术和通信技术的发展，PLC大致经历了4次更新换代，现在已经渗透到工业控制的各个领域。

1987年国际电工委员会（IEC）对可编程序控制器定义如下：“可编程序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、计数和算术运算等面向用户的指令，并通过数字式和模拟式的输入和输出，控制各种类型的机械或生产过程。可编程序控制器及其有关的外围设备，都按易于与工业系统连成一个整体、易于扩充其功能的原则设计。”