

# 西门子PLC卡件6ES7214-2AD23-0XB8

产品名称	西门子PLC卡件6ES7214-2AD23-0XB8
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:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

## 产品详情

如何学习西门子plc：1：多看书本2：多做实际操作（重要） 西门子的PLC以极高的性能价格，在国际市场占有率很高，在我国各行各业得到广泛的应用。学习硬件如何组态，再从梯形图编程开始，进行简单的一行一行的编写，可以随时检测程序的效果，然后学着编写FC，FB，DB，找点step7的资料就可以照着学，基本上西门子官网上都有了以后可以尝试学学语句表的编程。编程有了一定基础，在学习通讯方面的知识，这样就可以与上位机软件比较通讯，这也可以通过PLCSIM进行模拟仿真。浅谈[plc学习](#)

的几个阶段一.PL

C的概述和应用1、PLC逻辑阶段就

是可以实现继电系统中的一般逻辑性设计，既然是继电系统所以[电力](#)

拖动知识就是该阶段的基础。2、PLC循环处理过程3、PLC的工作原理 那么是不是就可以把原来的继电系统照搬

作方式是不一样的。继电系统中的所有硬元素同一时态开始竞争的，而PLC中的所有软元素是通过PLC的CPU来

计算出该时态的结果,这便是PLC的扫描循环工作方式。(随便找一本PLC的书都有介绍)重点：该阶段就是学习电

梯形图中的常开；常闭；线圈。可以完成简单的系统设计二．顺控阶段顺序控制在工业中的应用相当广泛，例如

就是一个顺序控制过程。PLC设计当中能实现顺控的有两种方法：一PLC中的顺控指令如三菱STL；二

起保停控制方式。不管哪种控制方式在设计开始我们要完成的是流程，它是系统构成的脉络主要有三个方面

“活动步”三“转换条件”。重点：1.掌握系统脉络设计系统流程2.掌握“起保停”控制方式，把流程图转换成

性的系统设计三．汇编阶段 该阶段是本质上区别于继电控制系统，是继电控制系统无法实现的，也是提高PLC

系统功能的根！我之所以称之为汇编阶段，是因为它很相象于[单片机的汇编语言](#)

编程，例如单片机中的传送指令MOV，在PLC中的\*\*指令中也是一样的功能。这一阶段难度比较大，第一要学

充分了解PLC的内部功能和资源；第三熟悉所有的\*\*指令的功能（不用死记硬背）。如果不了解计算机基础的话

内不资源的时候根本理解不了，在设计上的思路和继电系统有很大区别例如：IO.0和IB0

第一个是“位”也就是逻辑设计的“点”，第二个是“字节”在逻辑设计中没有涉及到。重点：1.

计算机基础2．PLC资源3．指令功能4．适应单片机的程序设计思维可以完成复杂的系统设计四．特殊阶段 特

是对特殊功能的系统而言的，例如运动控制，PID温度控制，网络连接等等。不同的PLC能实现的功能不一样，

成的而有些是需要外加扩展的，那么就要根据不同的控制对象去选用了。掌握好该阶段是可以大大提高PLC的利

C以外的其他[自动化](#)知识，如同服，[变频器](#)等等。重点：1.了解系统构成需要2．合理选择扩展单元3．学习扩

以完成特殊的系统设计该阶段的学习学要一定的实际条件才能完成五．网络阶段随着自动化技术的发展由PLC见多见。该阶段组要学习是不同PLC的通信协议和一些通讯指令，如PLC通过编程口控制变频器如西门子的USS协议的交换。还有[工业以太网](#)和[现场总线](#)等如西子的PROFIBUS;AS-i;等等。小行网络中MODBUS比较重要，例如通过

ODBUS  
协议来控制变频

器。在网络中有时候有些产品通讯协议非标准，这是就要用到自由通讯了，相当的灵活，但要一定的[计算机网](#)

与plc

打交道这么多年，经常碰到一些PLC的初学者问及[西门子plc](#)和[三菱plc](#)

的区别，还有很多新手苦恼于该选择哪个品牌去学习，下面我就把我的个人看法分享给大家。一、编程理念不同 三菱plc是日系品牌，编程直观易懂，学习起来会比较轻松，但指令较多。而西门子plc是德国品牌，指令比较抽象，学习难度较大，但指令较少，所以学习三菱和学习西门子的周期是一样的。个人认为三菱(日系的中高端品牌)PLC的软件至少落后西门子5年以上，大中型的暂且不说，就拿三菱比较优势的小型机FX系列和西门子S7-200系列相比，西门子有如下优势： 1、三菱的编程软件从早期的FXGPWIN到近期的GX8.0(我所知道\*新的)，和所有的日系品牌一样，该软件的编程思路是自上而下的单一纵向结构，而西门子的MicroWIN则是纵向和横向兼备的结构，而且子程序支持局部变量，相同的功能只需要编一次程序即可，大大减少了开发难度和时间。 2、S7-200一直以来支持强大的浮点运算，编程软件直接支持小数点输入输出，而三菱直至近年推出的FX3U系列才有此种功能，以前的FX2N系列的浮点功能都是假的。 3、S7-200的模拟量输入输出程序非常简单方便，AD、DA值可以不需编程直接存取，三菱的FX2N及其以前的系列都需要非常繁琐的FROM TO指令。FX3U如今倒支持此功能了，但足足晚了五年甚至更多。 4、当然三菱的FX2N系列也有它自己的优势，一是高速计数器指令比S7-200方便，二是422口比西门子的PPI口皮实（因为200系列的PPI口是非光电隔离的，非规范操作和仿制的编程电缆可能会导致串口损坏）。

以上的比较仅仅是小型机，至于西门子的300和400系列以及更大型的TDC系列，这里就无需多言了。

学PLC，三菱是很容易上手的，因为直来直去思路简单，但从学习的角度讲，肯定是西门子更好。

二、芯片不同这主要体现在容量和运算速度上。西门子CPU226的程序容量20K，数据容量14K；而三菱FX2N总共才8K，后来的3U倒是有所改进。西门子CPU226和CPU224XP标准配置2个485口即PPI口，\*大通讯速度187.5K；而三菱FX3U之前的所有系列都是一个422口，而且速度是9.6K。如果需要连个智能仪表什

么的则必

须另购FX2N0-485B

D等特殊模块。而且两个通信口可以一

个连接下载数据线一个连接[触摸屏](#)

进行调试程序，否则你就要拔下触摸屏数据线再连接触摸屏数据线，来回调整程序非常麻烦。 三

、控制的强项不同西门子的强项是过程控制与通信控制，西门子的模拟量模块价格便宜，程序简单，而三菱的模拟量模块价格昂贵，程序复杂，西门子做通信也容易，程序简单，三菱在这块功能较弱。(https://www.dgdqw.com/版权所有) 三菱的优势在于离散控制和运动控制，三菱的指令丰富，有专用的定位指令，控制伺服和步进容易实现，要实现某些复杂的动作控制也是三菱的强项，而西门子在这块就较弱，没有专用的指令，做伺服或步进定位控制不是不能实现，而是程序复杂，控制精度不高。 例如某设备只是些动作控制，如机械手，可选择三菱的PLC，某设备有伺服或步进要进行定位控制，也选三菱的PLC。像中央空调，污水处理，温度控制等这类有很多模拟量要处理的就要选西门子的PLC比较合适，某设备现场有很多仪表的数据要用通信进行采集，选西门子的控制。所以针对不同的设备不同的控制方式，我们要合理的选用PLC，用其长处，避其短处。