

# 西门子代理商触摸屏一级代理

产品名称	西门子代理商触摸屏一级代理
公司名称	湖南西控自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	中国（湖南）自由贸易试验区长沙片区开元东路1306号开阳智能制造产业园（一期）4#栋301
联系电话	15344432716 15386422716

## 产品详情

西门子PLCS7-1500系列是西门子PLC系列的创新产品，它在性价比，运行能力，通讯功能，扩展性能，响应速度，显示功能等方面，相比西门子PLCS7-300系列，西门子PLCS7-400系列都有了大幅提升。从而为用户在自动化控制系统的配置中提供了更加\*\*\*的解决方案。西门子PLCS7-1500具有多种电源模块可供用户进行选择，以便组成更加合理的控制系统。

浔之漫智控技术（上海）有限公司是西门子中国的合作伙伴，授权代理商。

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之一。公司坐落于中国一线城市上海市，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！

## SIEMENS 可编程控制器

- 1、 SIMATIC S7 系列PLC : S7-200、 S7-1200、 S7-300、 S7-400、 ET-200 \ S7-200SMART等
- 2、 逻辑控制模块LOGO ! 230RC、 230RCO、 230RCL、 24RC、 24RCL 等
- 3、 SITOP 直流电源 24VDC 1.3A、 2.5A、 3A、 5A、 10A、 20A、 40A 可并联.
- 4、 HMI 触摸屏 TD200TD400C K-TP OP177 TP177,MP277 MP377,
- 5、 西门子软件、交换机、电缆等。

## SIEMENS 低压

- 1、 5SY、 5SL、 5SN系列小型断路器
- 2、 3VA、 3VM、 3VT8系列塑壳断路器

3、3WL、3WT系列框架断路器

4、西门子软启动、接触器、继电器等。

SIEMENS 交、直传动装置

1、交流变频器MICROMASTER 系列：MM420、MM430、MM440、G110、G120.

2、全数字直流调速装置6RA23、6RA24、6RA28、6RA70、6SE70 系列

SIEMENS 数控 伺服

SINUMERIK:801、802S、802D、802DSL、810D、840D、611U、S120系统及伺服电机，力矩电机，直线电机，电缆，伺服驱动等备件销售。

西门子PLC S7-1500系列PM电源模块

西门子PLCS7-1500系列的电源模块，分为PS电源模块和PM电源模块两种，下面来对PM电源模块做一个

介绍：

PM电源模块是高性能的负载电源模块。

1. PM 电源模块为 CPU/IM、I/O 模块、PS电源等提供高效、稳定、可靠的 DC 24 V 供电

2. 优异的输入抗过压性能和输出过压保护功能，有效提高了系统的运行安全

3. 符合SELV，提高了S7-1500PLC的应用安全

4. 优异的EMC 兼容性能，完全符合S7-1500PLC系统的TIA 集成测试要求

5. 先进的电路设计和高品质电子器件，保证了电源的高可靠性

6. 输入120V/230V AC自适应，适应世界各地供电网络

7. 卓越的启动和缓冲能力，增强了系统的稳定性

PLC模块的产品使用说明

可编程控制器技术主要是应用于自动化控制工程中，如何综合地运用前面学过知识点，根据实际工程要求合理组合成控制系统，在此介绍组成可编程控制器控制系统的一般方法。

## 二、可编程控制器控制系统设计的基本步骤

### 1.系统设计的主要内容

(1)拟定控制系统设计的技术条件。技术条件一般以设计任务书的形式来确定，它是整个设计的依据;

(2)选择电气传动形式和电动机、电磁阀等执行机构;

(3)选定 PLC 的型号;

(4)编制 PLC 的输入 / 输出分配表或绘制输入 / 输出端子接线图;

(5)根据系统设计的要求编写软件规格说明书，然后再用相应的编程语言(常用梯形图)进行程序设计;

(6)了解并遵循用户认知心理学，重视人机界面的设计，增强人与机器之间的友善关系;

(7)设计操作台、电气柜及非标准电器元部件;

(8)编写设计说明书和使用说明书;

## 2. 系统设计的基本步骤

### 可编程控制器应用系统设计与调试的主要步骤

(1)深入了解和分析被控对象的工艺条件和控制要求

a.被控对象就是受控的机械、电气设备、生产线或生产过程。

b.控制要求主要指控制的基本方式、应完成的动作、自动工作循环的组成、必要的保护和联锁等。

对较复杂的控制系统，还可将控制任务分成几个独立部分，这种可化繁为简，有利于编程和调试。

(2)确定 I/O 设备

根据被控对象对PLC控制系统的功能要求，确定系统所需的用户输入、输出设备。常用的输入设备有按

钮、选择开关、行程开关、传感器等，常用的输出设备有继电器、接触器、指示灯、电磁阀等。

### (3)选择合适的 PLC 类型

根据已确定的用户 I/O设备，统计所需的输入信号和输出信号的点数，选择合适的 PLC

类型，包括机型的选择、容量的选择、I/O模块的选择、电源模块的选择等。6ES7322-1FH00-0AA0

### (4)分配 I/O 点

分配 PLC 的输入输出点，编制出输入 / 输出分配表或者画出输入 / 输出端子的接线图。接着九可以进行

PLC程序设计，同时可进行控制柜或操作台的设计和现场施工。

### (5)设计应用系统梯形图程序

根据工作功能图表或状态流程图等设计出梯形图即编程。这一步是整个应用系统的核心工作，也是

比较困难的一步，要设计好梯形图，首先要十分熟悉控制要求，同时还要有一定的电气设计的实践经验

通过带有独立接线和自动插槽编码功能的\*\*结构，可以在没有消防证书的情况下，简单而可靠地对每个

模块进行热插拔。除了用于实现过程工艺（基本过程控制）自动化的模拟量和数字量 I/O模块之外，该

系列电子模块还包含用于实现安全应用的安全有关F-I/O模块。各种类型的电子模块可以在站内混合布置