

西门子断路器总代理商 西门子PLC模块总代理 西门子中国一级总代理 西门子PLC代理商

产品名称	西门子断路器总代理商 西门子PLC模块总代理 西门子中国一级总代理 西门子PLC代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	888.00/台
规格参数	西门子:西门子代理商 西门子CPU:西门子plc 德国:全新原装
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层 A区213室
联系电话	195****8569 195****8569

产品详情

西门子断路器总代理商 西门子PLC模块总代理 西门子中国一级总代理 西门子PLC代理商

西门子断路器总代理商 西门子PLC模块总代理 西门子中国一级总代理 西门子PLC代理商

西门子断路器总代理商 西门子PLC模块总代理 西门子中国一级总代理 西门子PLC代理商

浔之漫智控技术（上海）有限公司是SIEMENS西门子全球一级总代理商与全球维修中心,优势产品有西门子S7200/300/400/1200/6DD/6EP/6AV/6GK/ET200/电缆/DP接头/PLC/触摸屏/变频器/数控伺服/直流/电源/软启动/网卡等等，西门子工业自动化与驱动技术集团授权合作伙伴！《销售态度》：质量保证、诚信服务、及时到位！

《销售宗旨》：为客户创造价值是我们永远追求的目标！

《服务说明》：现货配送至全国各地含税（13%）含运费！

《产品质量》：原装**，全新原装！

《产品优势》：专业销售 薄利多销 信誉好，口碑好，价格低，货期短，大量现货,服务周到！

PLC与IPC控制系统和单片机控制系统的区别是什么

20世纪90年代初中期流行的IPC(Industrial PC)控制系统和采集监控管理系统(SCA-DA,Supervision Control and Data Acquisition)现在使用的不是很多了,但它在那个特定的时期内起到了非常重要的作用。过去PLC处理过程控制任务的性价比较低,而FCS(Fieldbus Control System)又处于使用的初级阶段,在小型的过程控制系统中,使用DCS确实是大马拉小车,这使基于IPC+ISA/PCI总线 Windows/NT技术的控制系统得到了广泛的应用。今天嵌入式的IPC已和原来的IPC有了天壤之别,它们已走入到了PAC时代。基于现场总线技术、PLC技术和开放式结构的IPC在今天也有相当大的应用市场。

和传统的IPC控制系统相比,由于PLC的硬件系统和软件系统都采取了许多抗干扰措施,所以其抗干扰能力比IPC控制系统强;梯形图编程语言也远比IPC的**语言和汇编语言简单,操作更简单和方便。

与单片机控制系统的区别

PLC控制系统

和单片机控制系统在不少方面有较大的区别,是两个完全不同的概念。因为一般院校的电类专业都开设PLC和单片机的课程,所以这也是学生们经常问及的一个问题,在这里可从以下几个方面进行一下分析。

1.本质区别

单片机控制系统是基于芯片级的系统,而PLC控制系统是基于板级或模块级的系统。其实PLC本身就是一个单片机系统,它是已经开发好的单片机产品。开发单片机控制系统属于底层开发,而设计PLC控制系统是在成品的单片机控制系统上进行的二次开发。

2.使用场合

单片机控制系统适合于在家电产品(如冰箱、空调、洗衣机、吸尘器等)、智能化的仪器仪表、玩具和批量生产的控制器产品等场合使用。

PLC控制系统适合在单机电气控制系统、工业控制领域的制造业自动化和过程控制中使用。

3.使用过程

设计开发一个单片机控制系统,需要先设计硬件系统,画硬件电路图,制作印刷电路板,购置各种所需的电子元器件,焊接电路板,进行硬件调试,进行抗干扰设计和测试等大量的工作;需要使用专门的开发装置和低级编程语言编制控制程序,进行系统联调。

设计开发一个PLC控制系统,需要设计硬件系统,购置PLC和相关模块,进行外围电气电路设计和连接,不必操心PLC内部的计算机系统(单片机系统)是否可靠和它们的抗干扰能力,这些工作厂家已为用户做好,所以硬件工作量不大。软件设计使用工业编程语言,相对来说比较简单。进行系统调试时,因为有很好的工程工具(软件和计算机)帮助,所以也非常容易。

4.使用成本

因为使用的场合和对象完全不同,所以这两者之间的成本没有可比性。但如果硬要对同样的工业控制项目(**于小型系统或装置)使用这两种系统进行一个比较时,可以得出如下结论:

从使用的元器件总成本看,PLC控制系统要比完成同样任务的单片机控制系统成本要高很多;

如果这样的项目就有一个或不多的几个,则使用PLC控制系统其成本不一定比使用单片机系统高,因为设计单片机控制系统要进行反复的硬件设计、制板、调试,其硬件成本也不低,因而其工作量成本非常高。做好的系统其可靠性(和大公司的PLC产品相比)也不一定能保证,所以日后的维护成本也会相应提高。

如果这样的控制系统是一个有批量的任务,即做一大批,这时使用单片机进行控制系统开发是比较合适的。

但是,在工业控制项目中,绝大部分场合还是使用PLC控制系统为好。

5.学习的难易程度

学习单片机要学习的知识很多。首先是必须具备较好的电子技术基础和计算机控制基础及接口技术知识,要学习印刷电路板设计及制作,要学习汇编语言编程和调试,还需要对底层的硬件和软件的配合有足够的了解。

学习PLC要具备传统的电气控制技术知识,需要学习PLC的工作原理,对其硬件系统组成及使用有一定了解,要学习以梯形图为主的工业编程语言。

如果从同一个起跑线出发,不论从硬件还是从软件方面的学习看,单片机远比PLC需要的知识多,学习的内容也多,难度也大。

6.就业方向

在一些智能仪器仪表厂、开发智能控制器和智能装置的公司、进行控制产品底层开发的公司等单位,对单片机(或嵌入式系统、DSP等)方面的技术人才有较大的需求;在一般的厂矿企业、制造业生产流水线、流程工业、自动化系统集成公司等单位,对PLC(或DCS、FCS等)方面的人才有较大需求。

西门子SIMATIC S7-1500 , ET 200SP , HMI触摸屏面板产品型号

西门子6ES7517-3UP00-0AB0 CPU中央处理器 S7-1500

西门子6AV2123-2MB03-0AX0 触摸屏 KTP1200 Basic

西门子6AV2123-2JB03-0AX0 触摸屏 KTP900 Basic

西门子6ES7134-6GD01-0BA1 模拟量输入模块

西门子6ES7517-3UP00-0AB0 PLC , SIMATIC S7-1500 , CPU 1517TF-3
PN/DP , 中央处理器 , 6ES75173UP000AB0。

西门子6AV2123-2MB03-0AX0 PLC，SIMATIC HMI，触摸屏，KTP1200 Basic，精简面板，6AV21232MB030AX0。

西门子6AV2123-2JB03-0AX0 PLC，SIMATIC HMI，触摸屏，KTP900 Basic，精简面板，6AV21232JB030AX0。

西门子6ES7134-6GD01-0BA1 PLC，SIMATIC ET 200SP，模拟量输入模块，6ES71346GD010BA1。

版权声明：本文为CSDN博主「Alisa_lv」的原创文章，遵循CC 4.0 BY-SA版权协议，转载请附上原文出处链接及本声明。

原文链接：https://blog.csdn.net/lvjing_girl/article/details/126173679