

# 西门子PLC模块代理商6ES7134-6GD01-0BA1

产品名称	西门子PLC模块代理商6ES7134-6GD01-0BA1
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC模块代理
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 是否授权:是 质量承诺:全新原装,假一罚十,质保一年
公司地址	上海市松江区广富林路大业领地4855弄88号3楼
联系电话	13122302151 13122302151

## 产品详情

西门子6ES7134-6GD01-0BA1技术参数SIMATIC ET 200SP, 模拟式输入端模块, 模拟输入 4XI 2线/4线标准, 适合用于 A0 类型的基座单元, A1, 颜色代码 CC03, 模块诊断, 16 位, +/-0.3%PLC技术随着计算机和微电子技术的发展而迅猛发展, 由初的工位机发展为B位机。随着微处理器CPU和微型计算机技术在PLC中的应用, 形成了现代意义上的PLC、进入20世纪80年代以来, 随着大规模和超大规模集成电路等微电子技术的迅猛发展, 以16位和32位微处理器构成的微机化PLC得到了惊人的发展, 使PLC在概念、设计、性能价格比以及应用等方面都有了新的突破。不仅控制功能增强, 功耗, 体积减小, 成本下降, 可靠性提高, 编程和故障检测更为灵活方便, 而且远程I/O和通信网络, 数据处理以及人机界面(HMI)也有了长足的发展。现在PLC不仅能得心应手地应用于制造业自动化, 而且还可以应用于连续生产的过程控制系统, 所有这些已经使其成为现代工业的四大支柱之一, 即使在现场总线技术已成为自动化技术应用热点的今天, PLC仍然是现场总线控制系统中不可缺少的控制器。

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 24V DC 1.3A、2.5A、3A、5A、10A、20A、40A 可并联.
- 4、HMI 触摸屏 TD200 TD400C 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、直流传动装置

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、802D

SL、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系列为用户提供了多种通信模块，主要类型有：1. CM

PtP模块，这个模块用来实现点到点的串行通讯；2. CP 1543-1模块，这个模块用来实现以太网通讯；3.

CM 1542-1模块，这个模块能实现PROFINET功能；4. CM 1542-5模块，这个模块能实现PROFIBUS功能。

用户在实际项目配置中，首先确认项目中使用的通讯，然后根据项目所要求的通讯选择S7-1500系列相应的通讯模块大类在该类型中根据通讯的参数来选择使用具体哪一款型号的模块。例如：在某个汽车制造厂的总装车间设备中，用户选择的是S7-1500系列的CPU，通过Profinet总线实现与远程I/O，即ET200SP的通讯任务；这时，根据项目的要求，我们可以判断用户使用的是Profinet通讯，对应的S7-1500系列Profinet通讯模块是CP1542-1，然后找到CP1542-1对应的订货号，选择相应的这款模块即可。在实际的项目调试中，首先需要对通讯模块进行安装，并对两个或多个通讯模块之间进行物理连接；其次需要对实际的硬件进行组态和参数配置将程序下载到CPU中，进行设备间通讯的。

## PLC控制系统设计步骤和内容

PLC控制系统设计步骤如下所述。

### 1)分析控制要求

这一点是重要的一步，是全部设计的基础。在设计控制系统时，要深入了解、详细分析、认真研究被控对象(设备、生产线或者生产过程)的工艺流程、工艺参数及控制任务。在许多情况下，客户提供的控制要求都比较简单、抽象，许多意外情况的紧急处理和一般情况下所要完成的操作处理可能没有提及。例如，应具备的操作方式(手动、自动、半自动、断续等)、各种保护(断电、过载、误操作等)、PLC与其他智能设备(变频器，温控仪等)之间的关系，各种显示方式(指示灯、文本显示、触摸屏等等)，这都需要PLC控制系统设计人员去补充。

在分析控制要求时，PLC控制系统设计人员与工艺、机械等方面的工程技术人员和现场操作人员密切配合，共同解决设计中出现的问题。某些控制要求，如果单纯用PLC控制系统去解决，可能难度较大，成本较高，而结合机械机构及装置则可事半功倍。同样，也不要追求现场操作越简单越好，适当的操作手段同样会简化PLC控制系统的设计。

如果改造旧设备，还要仔细阅读原使用说明书和电器原理图等技术资料，要详细了解被控对象的全部功能，如机械部件的动作顺序、动作条件和必要的保护。设备内部的机械、气动、液压、仪表及电气系统之间的关系，有哪些控制方式、需要显示哪些物理量和显示方式等。

对控制要求进行详细了解分析是做好PLC控制系统的步，且是重要的一步。做好这一步，下面的工作将变得比较容易且反复较少，能够做到。

## 2)确定PLC控制系统的硬件结构组成

在充分对控制要求分析的基础上，就要确定 PLC 控制系统的硬件组成及元器件的选择。

是选择合适的 PLC，一般情况是根据 PLC 的输入量、输出量的点数和类型来确定PLC的型号和相应特殊模块。

确定系统输入元件(按钮、行程开关、传感有源开关、传感器、变送器等)和输出元件(接触器、继电器、电磁阀、指示灯、电铃、各种控制板等)的品牌、型号。在选择这些元器件时，一定要以控制系统的可靠性、稳定性和安全性为主，在上述三性的前提下，能满足要求且价格较低就是好的，具体的选择方法可以参考有关手册资料。

## 3)PLC的用户程序设计

用户程序设计又称PLC软件系统设计。上面的两个步骤基本上都是为用户程序设计准备的。关于用户程序设计的进一步说明见5.5.2节PLC用户程序设计。

## 4)PLC控制系统的调试

当PLC控制系统程序设计完毕后，并不能马上投入运行，还需要经过模拟调试和现场调试，这是非常重要的一个环节。任何环节的设计很难说不经过调试就能使用，只有通过调试才能发现用户程序和外部控制回路的矛盾之处。只有通过调试才能后确定用户程序和外部控制回路的正确性。关于PLC控制系统的调试详见5.5.3节。待调试中出现的问题解决后才能正式投入运行。

## 5)编写技术文件

PLC控制系统交付使用并稳定运行一段时间后，可以根据终结果整理出完整的技术文件，并提供给客户，以便在今后使用。一般来说，技术文件包括以下内容。

控制系统的使用说明书。

控制系统电气原理图(含系统所使用的所有电气元器件的随机文件)。

完整的梯形图文件(I/O地址分配表、PLC配线图、带注释的梯形图程序)。