

6ES7590-0CA00-0AA0 有源背板盖板, 5片一包

产品名称	6ES7590-0CA00-0AA0 有源背板盖板, 5片一包
公司名称	浔之漫智控技术(上海)有限公司
价格	88.00/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

6ES7590-0CA00-0AA0

相似图像

SIMATIC S7-1500 / ET 200MP ; 插槽盖用于 S7-1500 的有源背板总线 用于保护静电放电 以及机械 固定至 S7-1500 安装导轨。未使用的插槽 必须装上 插槽盖 ! 5 件/包装单位

0" style="box-sizing: content-box;">[服务](#) 0" style="box-sizing: content-box; width: 600px; padding: 0px !important; margin-right: auto; margin-left: auto;">[9MC0110-1EG00-0AA3](#)
Brownfield Connectivity - 启动器工具包包括 : SIMATIC IPC627E(Box PC), Brownfield Connectivity 网关,Brownfield Analytics , 安装向导 , 3 个专业许可证用于 BFC 网关 , 3x Brownfield Analytics – Operations Dashboard , 3 个 Brownfield Analytics – Condition Dashboard。您可以自行 轻松安装 启动器工具包。您可确保 最多三台机器 最多三台机器 , 可以对其进行分析 , 后续可顺利 扩展至 60 台机器。

产品	
商品编号(市售编号)	6ES7590-0CA00-0AA0
产品说明	SIMATIC S7-1500 / ET 200MP ; 插槽盖用于 S7-1500 的有源背板总线 用于保护静电放电 以及机械 固定至 S7-1500 安装导轨。未使用的插槽 必须装上 插槽盖 ! 件/包装单位
产品家族	有源背板总线
产品生命周期 (PLM)	PM300:有效产品
价格数据	

价格组 / 总部价格组	SP / 219
列表价 (不含税)	显示价格
您的单价 (不含税)	显示价格
金属系数	无
交付信息	
出口管制规定	AL : N / ECCN : N
工厂生产时间	1 天
净重 (Kg)	0.001 Kg
包装尺寸	13.40 x 16.20 x 4.00
包装尺寸单位的测量	CM
数量单位	1 包装
包装数量	5
其他产品信息	
EAN	4025515739982
UPC	195125051218
商品代码	85389099
LKZ_FDB/ CatalogID	ST73
产品组	4504
组代码	R151
原产地	德国
Compliance with the substance restrictions according to RoHS directive	RoHS 合规开始日期: 2020.03.06
产品类别	A: 问题无关, 即刻重复使用
电气和电子设备使用后的回收义务类别	-
REACH Art. 33 责任信息	到达信息
分类	版本分类eClass1227-24-22-92eClass627-24-92-90eClass7.124-92-90eClass827-24-92-90eClass927-24-22-92eClass9.124-92-92ETIM7EC002584ETIM8EC002584IDEA43552UNSP1532-15-17-03

西门子PLC系统的设计流程有哪些

对PLC的基本原理和指令系统有了

了解以后, 就可以结合实际问题进行PLC控制系统

的设计, 并将PLC应用于实际。PLC的应用就是以PLC为程控中心, 组成电控系统, 实现对生产过程的控制。PLC的程序设计是PLC应用最关键的问题, 也是整个电控系统设计的核心。本章将介绍PLC应用的设计步骤、PLC的选型和硬件配置、一些典型环节的编程和应用实例。

PLC系统的设计

PLC的工作方式和通用微机不完全一样, 因此用PLC设计自动控制系统与微机控制系统开发过程也不完全相同, 需要根PLC的特点进行系统设计。PLC与继电器控制系统也有本质区别, 硬件和软件可分开进行设计是PLC的一大特点。PLC应用设计, 一般应按图8-1的几个步骤进行。

图8-1PLC系统设计流程

1.确定控制对象及确定控制范围

首先要全面详细地了解被控制对象的特点和生产工艺过程，归纳出工作循环图或状态流程图，与继电器控制系统和工业控制计算机进行比较后加以选择。如果控制对象的工业环境较差，而安全性、可靠性要求又特别高，系统工艺又复杂，I/O点数多，则用常规继电器系统难以实现，工艺流程又要经常变动的机械和现场，用PLC进行控制是最合适的。

确定了控制对象后，还要明确控制任务和设计要求。要了解工艺过程和机械运动与电气执行元件之间的关系和对电控系统的控制要求。例如，机械运动部件的传动和驱动，液压、气动的控制，仪表及传感器的连接与驱动等。最后归纳出电气执行元件的动作节拍表。PLC的根本任务就是正确实现这个节拍表。

图8-1完整地反映了被控对象的功能和对PLC的基本要求,也是PLC控制系统的设计依据，必须仔细研究。

2.制定控制方案，进行PLC选型

根据工艺过程和机械运动的控制要求，确定电控系统的工作方式，是手动、半自动还是全自动，是单机运行还是多机联动运行等。此外，还要确定电控系统的其他功能，例如紧急处理功能、故障显示与报警功能、通信联网功能等。通过研究工艺过程和机械运动的各个步骤和状态，来确定各种控制信号和检测反馈信号的相互转换和联系，并且确定哪些信号需要输入PLC.哪些信号要由PLC输出或者电此负就要由PLC驱动，分门别类统计出各I/O量的性质及参数，根据所得结果，选择合适的PLC型号并确定各种硬件配置。

3.硬件、软件设计

PLC先型和I/O配置品亚件设计的重要内容。设计出个即的PC外就按线图也很重有对PLC的I/O进行合理的地址编号，会给PLC系统的硬件设计、软件设计和系统调试带来多方便。I/O地址编号确定后，硬件设计和软件设计工作可平行进行。

用户程序的编写即为软件设计，就是画出梯形图，写出吾句表。

4.在线模拟测试

将设计好的程序键入PLC后应存细检查与验证，改正程序设计的语法错误。之后在计党机上进行用户程序的模拟运行和程序调试，观察各输入量、输出量之间的变化关系及逻辑状态是否符合设计要求，发现问题及时修改，直到满足工艺流程和状态流程图的要求。

在程序设计和模拟调试时，可平行地进行电控系统的其他部分的设计，例如PLC外部电路和电气控制柜、控制台的设计、装配、安装和接线等工作。

5.现场运行调试

模报调试好的程序传送到现场使用的PLC存储器中，接入PLC的实际输入接线和负载。进行现场调试的前提是PLC的外部接线连接一定要准崎无误。反复进行现场调试，发现问题现场解决。如果系统调试达不到指标要求。则可对硬件和软件作词试，通常只需修改用户星序即可达到调试目的。现场调试后，一般将程序固化在有长久记忆功能的EPROM卡盒中长期保持。

西门子PLC程序设计的步骤有哪些

PLC程序一般有几个设计步骤

1.程序设计前的准备工作

程序设计前的准备工作大致可分为3个方面。

1)了解控制系统概况，形成总体概念。这步工作主要是通过对系统设计方案和软件规格说明书了解控制系统的全部功能、控制逻辑，控制方式，I/O信号种类和数量，是否有特殊功能的接口、与其他设备的关系、通信内容和方式等。没有对整个控制系统的全面了解，就不能各个设备之间的关联有真正的理解，闭门造车和想当然的程序，编出的程序到现场运行肯定会问题百出，不能使用。

2)熟悉控制对象、出高质量的程序。这步工作主要是通过就平生产厂少说明书件规这说明来共来讲行的。可控制对象和控制功能分类，按响应要求、信号用途或者按控制区域划分。确定检测设备和控制设备的物理位置，深入细致地了解每一个检测信号和控制信号的形式、功能、规模及其之间的关系和预见可能会出现的问题，使程序设计有的放矢。

在熟悉被控制对象的同时，还要搜集以前自己编写过的或别人编写过的类似的控制程序，总结各种问题的解决方法，哪些是成功的，哪些是失败的。总之在设计之前掌握的资料越多，对问题的思考越深入，设计程序时就会得心应手。

3)选用最好的编程软件，尽量利用计算机编程，可以大大提高编程的效率和质量。

2、程序结构框图设计

这步工作主要是根据软件规格说明书的总体要求和控制系统的具体情况，确定应用程序的基本结构，按程序标准绘制出程序结构框图，然后再根据工艺要求，绘制出各功能单元的详细功能框图。如果以前作过这步工作，最好拿来借鉴一下，有的系统应用软件已经模块化，对相应模块进行定义即可。框图是编程的主要依据，要尽可能详细。如果框图是别人设计或提供的，一定要认真仔细弄清楚其设计思想和方法。这步完成后，就会对全部控制程序功能实现有一个整体概念。

3、编写程序

编写程序就是根据设计出的框图逐条逐条地编写控制程序，这是整个设计工作的核心部分。在编写过程中，可以借鉴已有的标准程序，但必须弄懂这些程序段，否则将会给后续工作带来困难和损失，另外，编写程序过程中，要及时对编出的程序进行注释，以免忘记其间的相互关系，要随编随注，注释要包括程序的功能、逻辑关系的说明、设计思想、信号的来源和去向，以便阅读和调试。

4、程序测试

程序测试是整个程序设计中的一项重要内容，可以初步检查程序的实际效果。程序测试和程序设计是分不开的，程序的许多功能是在测试中不断的修改才达到完善的。测试时先从各功能单元入手，设定输入信号，观察输出信号变化的情况，必要时可以借用某些仪器仪表。各功能单元测试完成后，再贯通全部程序，测试各部分接口情况，直到满意为止。程序测试可以在计算机上进行，也可以在现场进行。如果是在现场进行，要将PLC系统与现场仿号隔离，可以使用暂停I/O服务指令，也可以切断I/O模板的外部电源，以免引起不必要的甚至可能造成事故的机械设备动作。

5.编写程序说明书

编写程序说明书是对程序的综合说明，是对这个科学设计工作的总结，编写程序说明书品了布于程序的使用者或现场调试人员使用，它是程序文件的组成部分，即使编程人员本人现场调过，程序说明也是不能

少的。程序说明书般应包括程序设计的根据、程序的基本结构、各功能单元分析、其中使用的公式原理、各参数的来源和运算过程、程序测试情况等。