

工控设备1756-CNB/E 控制网桥模块E系列 全新原装质保一年

产品名称	工控设备1756-CNB/E 控制网桥模块E系列 全新原装质保一年
公司名称	福建中立恒自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:AB罗克韦尔 型号:1756-CNB/E 产地:美国
公司地址	福建省福州市闽侯县滨江西大道闽商财富中心1806室
联系电话	15960122459 15960122459

产品详情

工控设备1756-CNB/E 控制网桥模块E系列 全新原装质保一年

1. 输入/输出单元

输入/输出单元通常也称I/O单元或I/O模块，是PLC与工业生产现场之间的连接部件。

PLC通过输入接口可以检测被控对象的各种数据，以这些数据作为PLC对被控制对象进行控制的依据；同时PLC又通过输出接口将处理结果送给被控制对象，以实现控制目的。

由于外部输入设备和输出设备所需的信号电平是多种多样的，而PLC内部CPU的处理的信息只能是标准电平，所以I/O接口要实现这种转换。

I/O接口一般都具有光电隔离和滤波功能，以提高PLC的抗干扰能力。另外，I/O接口上通常还有状态指示，工作状态直观，便于维护。

PLC提供了多种操作电平和驱动能力的I/O接口，有各种各样功能的I/O接口供用户选用。I/O接口的主要类型有：数字量（开关量）输入、数字量（开关量）输出、模拟量输入、模拟量输出等。

常用的开关量输入接口按其使用的电源不同有三种类型：直流输入接口、交流输入接口和交/直流输入接口。

常用的开关量输出接口按输出开关器件不同有三种类型：是继电器输出、晶体管输出和双向晶闸管输出。

继电器输出接口可驱动交流或直流负载，但其响应时间长，动作频率低；而晶体管输出和双向晶闸管输出接口的响应速度快，动作频率高，但前者只能用于驱动直流负载，后者只能用于交流负载。

PLC的I/O接口所能接受的输入信号个数和输出信号个数称为PLC输入/输出（I/O）点数。I/O点数是选择PLC的重要依据之一。当系统的I/O点数不够时，可通过PLC的I/O扩展接口对系统进行扩展。

2. 通信接口

PLC配有各种通信接口，这些通信接口一般都带有通信处理器。

PLC通过这些通信接口可与监视器、打印机、其它PLC、计算机等设备实现通信。

PLC与打印机连接，可将过程信息、系统参数等输出打印；与监视器连接，可将控制过程图像显示出来；与其它PLC连接，可组成多机系统或连成网络，实现更大规模控制。

与计算机连接，可组成多级分布式控制系统，实现控制与管理相结合。远程I/O系统也必须配备相应的通信接口模块。

3. 智能接口模块

智能接口模块是一独立的计算机系统，它有自己的CPU、系统程序、存储器以及与PLC系统总线相连的接口。

它作为PLC系统的一个模块，通过总线与PLC相连，进行数据交换，并在PLC的协调管理下独立地进行工作。

PLC的智能接口模块种类很多，如：高速计数模块、闭环控制模块、运动控制模块、中断控制模块等。

面对日益严苛的气候挑战，实现“碳达峰、碳中和”已经成为推动我国可持续与高质量发展的内在要求。与之相关的是，7月11日，中央全面深化改革委员会第二次会议审议通过《关于推动能耗双控逐步转向碳排放双控的意见》，提出有计划、分步骤地推动能耗双控转向碳排放双控，对统筹好发展和减排关系，加快促进经济社会发展全面绿色转型与高质量发展提出进一步要求。

在这一背景下，各行各业的减碳路径与目标进一步明确，企业需要更加落地的减碳方案来厘清碳减排进度、衡量减碳结果。数据显示，2020年我国汽车在生产环节产生的年碳排放量在0.6亿~0.7亿吨左右。对汽车制造企业而言，如何在确保稳定生产和经营的基础上，全面提升能源使用效率与生产运维效率，有效减少碳排放，成为赢得竞争的关键。而加大数字化创新应用与加强能效管理水平，则成为重要的技术切入点和转型着力点。

以咨询服务为核心，EMS+打造行业能源管理解决方案

凭借在全球能源管理和工业自动化领域的深厚积淀，及自身在可持续发展方面的丰富实践，施耐德电气新一代数字化能效及运维管理系统平台——能效管控+（以下简称EMS+），以咨询服务为核心，为客户量身打造能效管理体系，助力客户实现能源数据的深度挖掘与分析，提高能源优化效率，帮助企业节能减排，降本增效。

以咨询服务为核心：在企业减碳的过程中，由于所处的行业、发展阶段、减碳目标不尽相同，需要根据自身的情况具体分析。施耐德电气EMS+以咨询服务为核心，通过搭建基于行业特性和业务场景的能源管理体系，结合用户需求深入挖掘数据价值，助力实现能源效率的可持续优化和高效运营。

行业特点：不同行业之间对于能源消耗、利用效率的分析和管理的差异，EMS+依托施耐德电气丰富的行业经验，依据不同的行业属性，提供基于各类行业和分析功能模块，同时也提供多个行业专属功能包，供客户按需选用。

定制化交付：EMS+根据用户不同的行业特点和管理手段，提供不同程度的定制化解决方案，保证用户使用的系统符合其运营习惯，真正让企业各个团队使用起来，终达成节能收益。一般情况下，EMS+定制化内容的规模占整个项目的40%~60%左右。

EMS+融合AI算法，解锁汽车行业能源管理新范式

目前，EMS+聚焦汽车制造、食品饮料、矿业建材与有色、新能源等面临减排减碳与数字化转型挑战的行业，在契合其业务性质的同时，能够带来多种可见、可用的企业、集团级收益。特别是在汽车行业，施耐德电气拥有丰富的行业经验和实践案例，通过AI算法在EMS+行业应用的落地，推动汽车行业能源效率和运营效率的双重提升。

借助AI算法，EMS+助力企业降低公辅动力能耗。公辅车间是工厂的能源基础设施，涵盖空压系统、制冷系统、循环水系统、配电系统、锅炉系统等，数据显示，为生产活动提供水、电、气、冷、热等公共辅助类动力能耗约占整厂能耗的30%-60%。施耐德电气将AI算法融入到EMS+应用中，为某大型汽车集团提供冷机和空压机的优化控制方案，整体降低能耗空间约为10%~15%。

AI加持，EMS+可实现能源预测，优化客户运营，能源预测是指对各种能源的需求量及其比例关系的未来状况的推测。对于能源指标管理，正确的能源预测是制定合理的能源消耗考核指标的基础，也是能源管理系统顺利执行的基础。汽车行业中，单车能耗随产量以及季节（室外温度）的影响较大，且很难通过建立固定数理模型进行量化分析。在此情况下可利用大数据分析回归算法对车间综合能耗、非生产时间能耗以及电能需求进行预测，同样可进一步基于能耗进行排产预测，并对排产计划进行优化处理。

EMS+与AI算法融合，通过机器学习算法寻找企业生产工艺中的规律，通过运筹学算法在满足生产安全的前提下，实现企业生产工艺中全局设备组合和参数的优解，从而帮助企业实现生产工艺流程的优化节能。EMS+在典型高能耗供应段结合AI算法，进一步围绕生产工艺深挖节能潜力，以某大型汽车生产基地为例，在其汽车涂装线，通过应用施耐德电气EcoStruxure AI引擎开发出的涂装生产工艺车身动态感知系统和设备优化算法，达成烘干炉设备开启/关闭时间优化，计划停线时间优化，切实帮助该汽车生产基地实现重点工艺段节能降耗与效率提升，预计节能收益每年超百万元，2年可以收回投资。

“双碳”目标下，企业发展要兼顾绿色减排与降本增效。从技术路线看，建立一套可持续的能源管理体系长期规划，通过数字化技术提高运营效率，通过绿色低碳技术实现节能减排，已成为汽车产业实现可持续与高质量发展的优解。作为全球能源管理和自动化领域数字化转型的专家，施耐德电气将坚持创新驱动，通过能源管理与工业自动化的融合、挖掘更多人工智能、大数据在工业场景的技术应用，结合更多数字化解决方案，帮助汽车及更多行业更快、更好地破解“双碳”挑战，制胜未来。