

西门子CPU224CN模块控制器 中科

产品名称	西门子CPU224CN模块控制器 中科
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	86.00/台
规格参数	西门子模块:西门子plc模块 西门子变频器:西门子一级代理商 西门子触摸屏:西门子触摸屏
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	15618722057 15618722057

产品详情

SIMATIC S7—200系列PLC的特点及适用范围 SIMATIC S7—200系列PLC是西门子公司继S7—300、S7—400之后，近几年才投放市场的小型可编程序控制器，可以单机运行，也可通过RS485或PROFIBUS-DP组网运行。它结构小巧，可靠性高，运行速度快，继承和发挥了它在大、中型PLC领域的技术优势，有极丰富的指令集，具有强大的多种集成功能和实时特性，配有功能丰富的扩展模块，性能价格比非常高，并配有功能强大、使用极其方便的编程。它在各行各业中的应用迅速推广，在规模不太大的控制领域是较为的控制设备，可以各种各样的自动化控制的需要。由于具有紧凑的设计、良好的扩展性、低廉的价格以及强大的指令，使得S7—200可以近乎地小规模的控制要求。此外，丰富的CPU类型和电压等级使其在解决用户的工业自动化问题时，具有很强的适应性和可选择性（一）决定所需的及次序。

当使用可编程控制器时，重要的一环是决定所需的输入及输出。输入及输出要求：(1) 步是设定输入及输出数目。(2) 第二步是决定控制先后、各器件相应关系以及作出何种反应。（二）对输入及输出器件编号 每一输入和输出，包括定时器、计数器、内置寄存器等都有一个的对应编号，不能混用。（三）画出梯形图。

根据控制的要求，画出梯形图。（四）将梯形图转化为程序 把继电器梯形图转变为可编程控制器的编码，当完成梯形图以后，下一步是把它编码编译成可编程控制器能识别的程序。这种程序语言是由序号（即地址）、指令（控制语句）、器件号（即数据）组成。地址是控制语句及数据所存储或摆放的位置，指令告诉可编程控制器怎样利用器件作出相应的。（五）在编程下用键盘输入程序。（六）编程及设计控制程序。（七）控制程序的错误并修改。（八）保存完整的控制程序。

西门子S7-200 PLC的触点指令如下：LD:梯形图开始的常开触点 LDN:梯形图开始的常闭触点
A:"与",串联常开触点 AN:"与非",串联常闭触点 O:"或",并联常开触点 ON:"或非",并联常闭触点
触点指令的梯形图和语句表对照如下：

```
LD  I 0.1 AN  I 0.2 O  I 0.3 A  I 0.4  
=  Q 0.3 =  Q 0.4 AN  I 2.2 =  Q 2.2
```

一、基本数据类型基本数据类型的长度不超过32位。位（BOOL），字节（BYTE），字（WORD），双字（DOUBLE WORD），整数（INT），双整数（DOUBLE INT），浮点数（REAL），S5TIME(SIMATIC时间)，IEC时间（TIME），IEC日期（date），日计时（TIME_OF_DAY），字符（CHAR），重点：S5TIME和IEC时间数据类型结构，二者区别二、复杂数据类型复杂数据类型是由其他基本数据类型组合而成的，长度超过32位的数据类型。

1. 日期时间数据类型（Data_And_Time）：2. 字符串类型（bbbbbb）：3. 数组类型Array4. 结构（STRUCT）：5. 用户定义类型（UDT）：三、参数数据类型用于功能FC或功能块FB的数据类型1. Pointe指针类型，6字节指针类型，传递数据块号和数据地址2. Any指针类型，10字节指针类型，传递数据块号、数据地址、数据数量以及数据类型