

北京6ES7288-7DP01-0AA0产品介绍

产品名称	北京6ES7288-7DP01-0AA0产品介绍
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:全系列 产地:德国
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	157****1077 157****1077

产品详情

北京6ES7288-7DP01-0AA0产品介绍

COMBIMASTER结构紧凑，集成有DS低压电动机和变频器。SIMOREG直流调速器是一种三相交流电源直接供电的全数字控制装置，其结构紧凑，用于可调速直流电动机电枢和励磁供电。装置额定电流范围为15~2000A，并可通过并联SIMOREG整流装置进行扩展。该装置应用于起重设备、滑雪缆车、电梯、起重机、飞剪和其他反转驱动装置

MICROMASTER Integrated是一款可直接集成在不同制造商的DS低压电动机中的变频器（防护等级IP65）。

MICRO-/MIDIMASTER Ecos变频器用于供热、通风和空调行业。该32位系统提供了优先多任务处理功能，以便能够快速和有效地对过程事件和报警做出响应。通过WinCC，可以顺利地集成到现有自动化系统中。它采用一个与多个标准应用程序共用的数据库，可与其他Windows应用程序或其他SIMATIC组件进行数据交换。WinCC中还集成有用于对图形元素进行简便组态的对象库。PCS 7是TIA自动化概念中的过程控制系统。它基于采用经过挑选的便利组件而作为控制系统运行。另外，它还拥有一些可quebaot onnguol/O控制和人机界面进行工程组态时的特殊系统性能的功能扩展，还提供了一个用于可满足过程仪表和控制系统的苛刻要求的功能包。

实时解决方案则形成了插槽式PLC。插槽式PLC是一个应用程序，相当于CPU 416-2 DP中的一个功能包，可实现确定性的响应，并且响应时间短，与操作系统Windows NT无关。操作系统可在插槽式PLC运行时起动。六、SIMATIC处理符号表。组态软件也可作为独立版使用。

OP 3、OP 7和OP 17型操作员面板可使用软件ProTool/Lite进行组态。图形化操作员面板OP27、OP 37、TP 27和TP 37需使用软件ProTool。基于Windows的系统（如OP 37 Pro）可使用ProTool/Pro进行组态。

使用数据元素，也可通过普通的办公网络（以太网）与PLC进行数据交换（仅通过SIMATIC S7416-2 DP ISA）。3.Windows逻辑控制器

Windows逻辑控制器（Windows Logic Controller, WinLC）是CPU的软件解决方案为继电器逻辑电路，图1-10b为梯形图语言程序。SIMATIC WinAC Basis是一种基于PC的控制解决方案，软PLC的操作与硬PLC（例如CPU315-2 DP）相同。使用标准工具SIMATIC Manager进行编程和诊断（LAD/FBD/STL Editor, Monitor/Modify Variable）。通过优先级控制，可简便地调整软PLC的性能（从Windows NT实时响应，到Windows NT中的辅助14所示。可在安装有WinLC的PC上，显示CPU的功能。WinLC程序可仿真CPU 315-2 DP的整个操作，也可根据CPU 315-2 DP定制。故障LED或操作类型开关的排布都和硬件CPU相对应。WinLC可处理1024点数字量输入和128点模拟量输入。因此，可通过一个分布式I/O（如ET 200M）连接外部设备。应用程序）。软PLC通过密码保护来保证安全，防止影响控制。性能数据可防止系统故障。

使用SIMATIC WinAC数据元素，可创建和显示B&B（操作与观测）操作员界面，并可与Soft-案，适用于解决小型控

得之漫智控技术（上海）有限公司（xzm-wqy-shqw）

是中国西门子的佳合作伙伴，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！

北京6ES7288-7DP01-0AA0产品介绍

制任务以及典型的PC任务，具有较高的性价比。SIMATIC WinAC Basis具有控制功能和技术功能以及用于可视化、数据处理和通信的标准应用程序。软件运行环境为Windows NT操作系统。对于苛刻和具有严格实时要求的任务，可采用SIMATIC WinAC RTX。它可直接安装在Windows NT下，其增强的实时性能保证对控制部分具有确定性响应。

的按钮SB11、SB12、SB21、SB22分别接入PLC的数字量输入点X400、X401、X

3) 图形显示器（OP 25、OP 37、TP 27和TP 37），可使机器中操作和监控更加舒适。

4) 基于Windows系统，例如OP 37 pro、MP370或MP 270，可用于机器中的操作。

这些装置都可使用组态工具ProTool进行组态。根据装置类型，该组态工具提供有三种不同性能的版本。这种人机界面可通过MPI或PROFIBUS-DP直接连接到自动化系统。借助于组态好的功能开关，命令按钮或显示元件都可直接访问CPU。

目前，有很多PLC采用双向光耦合器，并且使用两个反向并联的发光二极管，这样一来，DC24V器、3R系列接触器和热过载继电器、3VU、3VL塑壳断路器、3WT、3WL空气断路器、PVS太阳能逆变器、3SB按钮及指示灯、APT品牌的按钮、指示灯及万转开关等。

随着工业生产的迅速发展，生产规模不断扩大，控制技术不断提高，传统的继电器控制系统越来越不适

应现代工业发展的需要，迫切需要设计一种先进的自动控制装置。于是，1968年美国通用汽车公司（GM）便提出一种设想：把计算机的功能完善、通用、灵活等优点和继电器控制系统的简单易懂、操作方便、价格便宜等优点结合起来，制成一种通用控制装置。这种通用控制装置把计算机的编程方法和程序输入方式加以简化，采用面向控制过程、面向对象的语言编程。

1969年，美国数字设备公司（Digital Equipment Corporation，DEC）根据这一设想，研制成功了世界上台可编程序控制器PDP-14，并在汽车自动装配线上成功试用。该设备用计算机作为核心设备，其控制功能是通过存储在计算机中的程序来实现的，这就是人们常说的存储程序控制。由于当时主要用于顺序控制，只能进行逻辑运算，故称为可编程逻辑控制器

这种新型的工业控制装置以其简单易懂、操作方便、可靠性高、通用灵活、体积小、使用寿命长等优点，很快在美国其他工业领域得到推广应用。到1971年，它已经成功地应用于食品、饮料、冶金、造纸等工业领域。

PLC的出现，受到了其他国家的高度重视。1971年，日本从美国引进了这项新技术，很快研制出了台PLC（DSC-8）。1973年，西欧国家也研制出了PLC。

1.1.2 PLC的发展历史

从PLC的控制功能来分，PLC的发展经历了以下四个阶段。

第一阶段，台PLC问世到20世纪70年代中期，是PLC的初创阶段。

该时期的PLC产品主要用于逻辑运算、定时和计数，它的CPU由中小规模的数字集成电路组成，它的控制功能比较简单。该阶段的代表产品有莫迪康（Modicon）公司（现在属于施耐德电气旗下的一个品牌）的084、艾伦-布拉德利

第二阶段，20世纪70年代中期到末期，是PLC的实用化发展阶段。

该时期PLC产品的主要控制功能得到了较大的发展。随着多种8位微处理器的相继问世，PLC技术产生了飞跃发展。在逻辑运算功能的基础上，增加了数值运算、闭环调节功能，提高了运算速度，扩大了输入/输出规模。该阶段的代表产品有Modicon公司的184、284、384，西门子公司的SYMATIC S3系列，富士电机公司的SC系列等。

第三阶段，20世纪70年代末期到20世纪80年代中期，是PLC通信功能的实现阶段。

与计算机通信的发展相联系，PLC也在通信方面有了很大的发展，初步形成了分布式的通信网络体系。但是，由于生产厂家各自为政，通信系统自成系统，因此随着控制技术的发展，PLC的结构和功能得到了不断改进，各生产厂家不断推出功能更强的PLC产品，平均3~5年更新换代一次。PLC的发展可归纳为以下几个方面。1.小型化、专用化、低成本

随着微电子技术的发展，新型电子器件的广泛应用，PLC的功能大幅度地提高，而成本大幅度地降低。PLC的功能不断加强，将原来大、中型PLC才有的功能移植到小型PLC上。PLC结构更加紧凑、小巧，体积更小，安装和操作使用十分简便。由于PLC价格不断下降，使其真正成为继电器控制系统的替代产品。2.系列化、标准化、模块化

每个生产PLC的厂家都有自己的系列产品，同一系列的产品指令及使用向上兼容，以满足新机型的推广和使用。为了推动技术标准化的进程，一些国际性组织，如国际电工委员会（IEC），不断为PLC的发展制定一些新的标准，对各种类型的产品做一定的归纳或定义，对PLC未来的发展制定一种方向（或框架）。模块式结构使系统的构成更加灵活、方便；功能明确化、专用化的复杂功能由专门模块来完成。一般的PLC可分为主模块、扩展模块、I/O模块及各种高性能模块等，每种模块的体积都较小，相互连接方

便，使用更简单，通用性更强。主机仅通过通信设备向模块发布命令和测试状态，这样使得PLC的系统功能进一步增强，控制系统设计进一步简化。3.高速化、大容量化和高性能化PLC发展至今已经有多种形式，其功能也不尽相同。分类时，一般按以下原则进行。1.按结构形式分

按结构形式可以将PLC分为两类。