

阿坝西门子授权一级代理商 PLC模块代理商

产品名称	阿坝西门子授权一级代理商 PLC模块代理商
公司名称	上海朔川电气设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC,变频器,触摸屏,伺服电机,全系列 产地:德国
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号2738室(注册地址)
联系电话	13524112999 13524112999

产品详情

深入了解和分析被控对象的工艺条件和控制要求

- a . 被控对象就是受控的机械、电气设备、生产线或生产过程。
- b . 控制要求主要指控制的基本方式、应完成的动作、自动工作循环的组成、必要的保护和联锁等。对较复杂的控制系统,还可将控制任务分成几个独立部分,这种可化繁为简,有利于编程和调试。

(2) 确定 I/O 设备

根据被控对象对 PLC 控制系统的功能要求,确定系统所需的用户输入、输出设备。常用的输入设备有按钮、选择开关、行程开关、传感器等,常用的输出设备有继电器、接触器、指示灯、电磁阀等。

(3) 选择合适的 PLC 类型

根据已确定的用户 I/O 设备,统计所需的输入信号和输出信号的点数,选择合适的 PLC 类型,包括机型的选择、容量的选择、I/O 模块的选择、电源模块的选择等。

- 6ES7313-6BG04-0AB0 CPU313C-2PTP, 64K内存 16DI/16DO
- 6ES7 313-6CF03-0AB0
- 6ES7313-6CG04-0AB0 CPU313C-2DP, 64K内存 16DI/16DO
- 6ES7 313-6CF03-0AM0 CPU313C-2DP, 64K内存

	16DI/16DO组合件 (6ES7 313-6CF03-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0)
6ES7 314-1AG13-0AB0	CPU314,96K内存
6ES7 314-1AG14-0AB0	CPU314,128K内存
6ES7 314-6BG03-0AB0	
6ES7314-6BH04-0AB0	CPU314C-2PTP 96K内存 24DI/16DO / 4AI/2AO
6ES7 314-6CG03-0AB0	
6ES7314-6CH04-0AB0	CPU314C-2DP 96K内存 24DI/16DO / 4AI/2AO
6ES7 314-6EH04-0AB0	CPU314C-2PN/DP 192K内存/24DI/16DO/ 4AI/2AO
6ES7 314-6CG03-9AM0	CPU314C-2DP 96K内存 24DI/16DO / 4AI/2AO组合件(6ES7 314-6CG03-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0*2)
6ES7 315-2AG10-0AB0	CPU315-2DP, 128K内存
6ES7 315-2AH14-0AB0	CPU315-2DP, 256K内存
6ES7 315-2EH13-0AB0	
6ES7315-2EH14-0AB0	CPU315-2 PN/DP, 256K内存
6ES7 317-2AJ10-0AB0	
6ES7317-2AK14-0AB0	CPU317-2DP,512K内存
6ES7 317-2EK13-0AB0	
6ES7317-2EK14-0AB0	CPU317-2 PN/DP,1MB内存
6ES7 318-3EL00-0AB0	
6ES7318-3EL01-0AB0	CPU319-3PN/DP,1.4M内存
内存卡	
6ES7 953-8LF20-0AA0	SIMATIC Micro内存卡 64kByte(MMC)
6ES7953-8LF30-0AA0	
6ES7 953-8L20-0AA0	SIMATIC Micro内存卡128KByte(MMC)
6ES7953-8LG30-0AA0	
6ES7 953-8LJ20-0AA0	SIMATIC Micro内存卡512KByte(MMC)
6ES7953-8LJ30-0AA0	
6ES7 953-8LL20-0AA0	SIMATIC Micro内存卡2MByte(MMC)
6ES7953-8LL31-0AA0	
6ES7 953-8LM20-0AA0	SIMATIC Micro内存卡4MByte(MMC)
6ES7953-8LM31-0AA0	

配 PLC 的输入输出点，编制出输入 / 输出分配表或者画出输入 / 输出端子的接线图。接着九可以进行 PLC 程序设计，同时可进行控制柜或操作台的设计和现场施工。

(5) 设计应用系统梯形图程序

根据工作功能图表或状态流程图等设计出梯形图即编程。这一步是整个应用系统设计的Zui核心工作，也是比较困难的一步，要设计好梯形图，首先要十分熟悉控制要求，同时还要有一定的电气设计的实践经验。

(6) 将程序输入 PLC

当使用简易编程器将程序输入 PLC 时，需要先将梯形图转换成指令助记符，以便输入。当使用可编程序控制器的辅助编程软件在计算机上编程时，可通过上下位机的连接电缆将程序下载到 PLC 中去。

（ 7 ）进行软件测试

程序输入 PLC 后，应先进行测试工作。因为在程序设计过程中，难免会有疏漏的地方。因此在将 PLC 连接到现场设备上去之前，必需进行软件测试，以排除程序中的错误，同时也为整体调试打好基础，缩短整体调试的周期。