

## 东营市西门子代理商

产品名称	东营市西门子代理商
公司名称	上海湘羿工业自动化设备有限公司
价格	1.00/99
规格参数	西门子:PLC
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄7号2782室
联系电话	15200773606

## 产品详情

### 1、认识梯形图和继电器控制原理图符号的区别：

继电器控制原理图中的元件符号，有常开触点、常闭触点和线圈，为了区别它们，在有关符号边上标注如KM、KA、KT等以示不同的器件，但其触头的数量是受到限制。而PLC梯形图中，也有常开、常闭触点，在其边上同样可标注X、Y、M、S、T、C以示不同的软器件。它最大的优点是：同一标记的触点在不同的梯级中，可以反复的出现。而继电器则无法达到这一目的。而线圈的使用是相同的，即不同的线圈只能出现一次。

### 2、编程元件的分类：

编程元件分为八大类，X为输入继电器、Y为输出继电器、M为辅助继电器、S为状态继电器、T为定时器、C为计数器、D为数据寄存器和指针(P、I、N)。关于各类元件的功用，各种版本的PLC书籍均有介绍，故在此不介绍，但一定要清楚各类元件的功能。

### 3、编程元件的指令由二部分组成：

如LD(功能含意)X000(元件地址)，即LD X000，LDI Y000.....

### 4、熟识PLC基本指令：

(1) LD(取)、LDI(取反)、OUT(输出)指令；LD(取)、LDI(取反)以电工的说法前者是常开、后者为常闭。这两条指令最常用于每条电路的\*个触点(即左母线\*个触点)，当然它也可能在电路块与其它并联中的\*个触点中出现。这是一张PLC梯形图(不会运行)。左边的纵线称为左母线，右母线可以不表示。该图有三个梯级；第1梯级；左边\*个触点为常开，上标为X000，X表示为输入继电器，其后的000数据，可以这样认为它使用的是输入继电器中的编号为第000的触点(下同)。其指令的正确表示应为(如右图程序所示)：0、LD X000(前头的0即为从第0步开始，指令输入时无须理会，它会自动按顺序显示出)。第2梯级；左边的\*个触点为常闭触点，上标为T0，T表示定时器(有时间长短不同，应注意)，0则表示定时器中的编号为0的触点。其指令的正确表示应为：2、LDI T0(如程序所示)。第3梯级；左边\*个触点为常闭，上标为M0，M为辅助继电器(该继电器有多种，注意类别)，其指令的正确表示应为：4、LDI M0(如程序所示)。本梯级的第2行\*个触点为常开，上标为Y000，Y表示输出继电器，由于该触点与后面Y001触点呈串联关系，形成了所谓的电路"块"，故其触点的指令应为5、LD Y000。总之LD与LDI指令从上面可以看出，它们均是左母线每一梯级\*触点所使用的指令。而梯级中的支路(即第3梯级的第2行)有二个或二个以上触点呈串联关系，其\*触点同样按LD或LDI指令。可使用LD、LDI指令的元件有：输入继电器X、输出继电器Y、辅助继电器M、定时器T、计数器C、状态继电器S。OUT为线圈驱动指令，该指令不能出现在左母线\*位。驱动线圈与驱动线圈不能串联，但可并联。同一驱动线圈只能出现一次，并安排在每一梯级的最末一位。如上图中的1、OUT Y000，3、OUT Y001，Y为输出继电器，其线圈一旦接获输出信号，可以这样认为，线圈将驱动其相应的触点而接通外部负载(外部负载多为接触器、中间继电器等)。而上图8、OUT T0 K40为定时器驱动线圈指令，其中的K为常数40为设定值(类似电工对时间继电器的整定)。可使用OUT指令元件有：输出继电器Y、辅助继电器M、定时器T、计数器C、状态继电器S。

西门子PLC,上海湘羿自动化代理西门子PLC多年，精湛的技术，雄厚的实力，技术人员为您解答西门子相关难题，提供\*\*质的方案供您选择!!! 西门子S7-300PLC广泛运用于小型工厂、用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS

DP进行分布式组态的工厂、用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统。

上海湘羿工业自动化设备有限公司

1、西门子公司产品早是1975年投放市场的SIMATIC S3，它实际上是带有简单操作接口的二进制控制器。

2、1979年，S3系统被SIMATIC S5所取代，该系统广泛地使用了微处理器。

3、20世纪80年代初，S5系统进一步升级——U系列PLC，较常用机型：S5-90U、95U、100U、115U、135U、155U。

4、1994年4月，S7系列诞生，它具有更国际化、更高性能等级、安装空间更小、更良好的WINDOWS用户界面等优势，其机型为：S7-200、300、400。

5、1996年，在过程控制领域，西门子公司又提出PCS7(过程控制系统7)的概念，将其优势的WINCC(与WINDOWS兼容的操作界面)、PROFIBUS

(工业现场总线)、COROS(监控系统)、SINEC(西门子工业网络)及控调技术融为一体。

6、西门子公司提出TIA(Totally Integrated Automation)概念，即全集成自动化系统，将PLC技术溶于全部自动化领域。由初发展至今，S3、

S5系列PLC已逐步退出市场，停止生产，而S7系列PLC发展成为西门子自动化系统的控制核心，而TDC系统沿用SIMADYN D技术内核，

是对S7系列产品的进一步升级，它是西门子自动化系统，功能强的可编程控制器。

PLC不需要大量的活动元件和连线电子元件。它的连线大大减少。与此同时，

系统的维修简单，维修时间短。Plc采用了一系列可靠性设计的方法进行设计。

例如：冗余的设计。断电保护，故障诊断和信息保护及恢复。

PLC是为工业生产过程控制而专门设计的控制装置，它具有比通用计算机控制更简单的编程语言和更可靠的硬件。

采用了精简化的编程语言。编程出错率大大降低。

西门子是全球较大的电气化公司自1872年进入中国以来的解决方案和产品坚持不懈地对中国的全面支持，目前西门子在中国已经有6家分公司如：苏州电器、南京电机、上海、武汉、大连、成都西门子在中国已拥有64个办事处，2014年西门子在中国的销售额就高达720亿人民币。

追求，是我们在每个业务都将尽力实现的目标。我们根据公司愿景制定这一远大目标，并在其指引下提供优异的质量及超越客户需求的解决方案。一直如此。

西门子股份公司（简称西门子）总裁兼\*执行官凯飒（Joe Kaeser）与中国航天科工集团公司（简称航天科工）董事长高红卫在中国主席和德国总理默克尔的见证下，在德国柏林签署了工业互联网与智能制造领域的战略合作协议，双方将基于工业云平台共同打造面向未来的工业生态系统。

西门子致力于电气化、自动化、数字化以及打造以云平台为基础的开放的物联网操作系统；近年来，航天科工倾力打造支持智能改造、协同制造、云制造过程实践的工业互联网云平台INDICS，致力于工业企业“信息互通、资源共享、能力协同、开放合作、互利共赢”。在2016年5月30日航天科工与西门子签署谅解备忘录后，双方联合成立了工作团队，形成了卓有成效的成果，为深化双方合作、提升合作层次奠定了坚实基础。基于“中国制造2025”和“德国工业4.0”的合作机遇，双方战略合作具有广泛前景。通过此次战略合作协议的签订，双方将在工业互联网与智能制造领域建立战略合作伙伴关系，发挥各自优势，打造面向未来的工业生态系统，合作开拓市场，为客户产业转型和升级提供价值。

“数字化和创新是中国经济发展的关键。西门子非常愿意发挥我们在工业数字化方面的\*优势，充分挖掘中国经济发展的巨大潜力，服务中国。”西门子股份公司总裁兼\*执行官凯飒（Joe Kaeser）表示，“随着今天合作协议的签署，我们面向数字化时代，把西门子对中国的承诺提升到一个新的高度。”

对于与西门子公司建立战略合作伙伴关系，中国航天科工高红卫董事长表示，西门子公司是全球智能制造\*企业，航天科工在云制造领域进行了大量创新实践，正在加快建立数据驱动型综合创新企业。希望双方以此次战略合作协议的签订为契机，共同引领信息经济时代潮流，共同打造智能制造和工业互联网生态体系，成为中、德务实合作的典范，为全球经济转型升级做出应有的贡献。

相关产品：西门子模块，西门子PLC模块，西门子PLC代理商

西安西门子中国总代理的文档下载：PDF DOC TXT