

# 详细讲解水泥发泡板造型切割锯控制器的工作原理

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 详细讲解水泥发泡板造型切割锯控制器的工作原理     |
| 公司名称 | 廊坊长鑫环保科技有限公司               |
| 价格   | 36000.00/台                 |
| 规格参数 | 品牌:长鑫<br>型号:CX-01<br>产地:廊坊 |
| 公司地址 | 河北廊坊市大城县臧屯乡豆庄村             |
| 联系电话 | 18331639699                |

## 产品详情

### 详细讲解水泥发泡板造型切割锯控制器的工作原理

我们都知道，数控异形海绵切割机的控制器是采用数控切割系统控制，也就是通过可编程控制器控制整个设备的运转，从而达到切割各种图形的母的。从而达到切割各种图形的母的。

#### 海绵切割机控制器机箱

可编程控制器(简称PLC)有两个工作要点：入出信息变换、可靠物理实现，入出信息变换主要由运行存储于PLC内存中的程序实现。这种程序既有系统的(这种程序又称监控程序，或数控操作系统)，又有用户的。系统程序为用户程序提供编辑与运行平台，同时，还可以进行必要的公共处理，如自检，I/O刷新，与外设、上位计算机或其它PLC通讯等的处理工作。用户程序由用户按照控制的要求进行设计。需要什么样的控制方式，就有什么样的用户程序。

可靠物理实现主要通过输入(I， INPUT)及输出(O， OUTPUT)电路。每一个输入点或输出点就有一个I或O电路。而且，总是把若干个这样电路集成在一个模块(或箱体)中，然后再由若干个模块集成为PLC完整的I/O系统(电路)。尽管这些模块相当多，占了PLC体积的大部分，但由于它们都是由高度集成化的，所以，PLC的体积还是不太大的。

输入电路时刻监视着输入点的(通、ON或断、OFF)状态，并将此状态暂存于它的输入暂存器(还可能有别的称谓)中。每一输入点都有一个与其对应的输入暂存器。

输出电路有输出锁存器(还可能有别的称谓)。它也有两个状态，高、低电位状态，并可锁存。同时，它还有相应的物理电路，可把这个高、低电位的状态传送给输出点。每一输出点都有一个与其对应的输出锁存器。

这里的输入暂存器及输出锁存器实际是PLC的I/O电路的寄存器。它们与PLC内存交换信息通过PLC I/O总线及运行PLC的系统程序实现。

把输入暂存器的信息读到PLC的内存中，称输入刷新。PLC内存有专门设置的存放输入信息的映射区。这个区的每一对应位(bit)称为输入继电器，或称软触点，或称为过程映射输入寄存器(the process-image input register)。这些位(bit)置成1，表示触点通，置成0为触点断。由于它的状态是由输入刷新得到的，所以，它反映的就是输入点的状态。

输出锁存器与PLC内存中的输出映射区也是对应的。一个输出锁存器也有一个内存位(bit)与其对应，这个位称为输出继电器，或称输出线圈，或称为过程映射输出寄存器(the process-image output register)。通过PLC I/O总线及运行系统程序，输出继电器的状态将映射给输出锁存器。这个映射的完成也称输出刷新。

PLC除了有可接收开关信号的输入电路，有时，还有接收模拟信号的输入电路(。只是后者先要进行模、数转换，然后，再把转换后的数据存入PLC相应的内存单元中。

如要产生模拟量输出，则要配有模拟量输出电路(称模拟量输出模块或单元)。靠它对PLC相应的内存单元的内容进行数、模转换，并产生输出。

这样，用户所要编的程序只是，PLC输入有关的内存区到输出有关的内存区的变换。这是一个数据及逻辑处理问题。由于PLC有强大的指令系统，编写出满足这个要求的程序是完全可能的。