

济南西门子PLC模块通讯电缆供应商

产品名称	济南西门子PLC模块通讯电缆供应商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

济南西门子PLC模块通讯电缆供应商

西门子PLC软件的FBD提供水平行和垂直行帮助用串行或并行排列方式连接逻辑。将一条指令的逻辑流输出与另一条指令的逻辑流输入相连，FBD自动提供一些水平连接，甚至可在垂直方向扩充方框，排列逻辑流。

可在逻辑系列中连接方框。有时需要用水平行连接指令系列逻辑流。此处使用水平行连接加上实数和乘以实数方框。

多个方框分支连接，当需要用具体输出作为多个西门子PLC指令的输入时，可使用垂直行进行必要的连接。垂直行可从原点单元格位置向上和 / 或向下扩充。垂直行在此启用“比较整数”结果，将其用作两个方框的逻辑流输入。

请注意垂直行不应用于将多个输出与一个具体输入连接，这种配置不能被编译。反之，应当使用AND（与）或OR（或）方框连接多个逻辑流。

当一个元素被放入网络中时，FBD编辑器自动将元素的逻辑流输入与左侧的任何逻辑流指示器连接。在右侧的网络中。逻辑流的自动扩充并非无条件。上面的*个例子显示水平行未扩充至带有“立即”设置的逻辑流输出。

第二个例子显示当方框置于右侧时，的逻辑流参数未被逻辑流替代。

当方框被直接放入逻辑流输出中时，就会得到后一个范例的结果。逻辑流输出参数被逻辑流替代。当方框被置于网络中时，方框包含两个或多个逻辑流输入，编辑器将自动将逻辑流输入与逻辑流指示器和网络输出对齐。

“表查找”方框占用网络中的许多行。为了使AND（与）方框的第二个逻辑流输入与第二个方框的逻辑流输出相连，方框被自动扩充。

相对于通讯口的硬件配置，台达PLC在软件指令上对通讯的支持也是相当丰富和便利，主要通过以下三种方式完成485通讯功能：

3.1自由通讯方式

该方式通过串行数据传输指令RS来完成主站与从站之间的数据交换，可以实现无协议的自由通讯。许多接口设备如变频器、仪表等...若配备RS-485串行通讯，且该设备之通讯格式也有公开即可由PLC使用者以RS指令设计程序来传输PLC与接口设备之间数据。

3.2MODBUS通讯方式（GB/Z 19582）

MODBUS协议是目前上公开的标准串行通讯协议，也是中华人民共和国国家标准化指导性技术文件GB/Z 19582：基于Modbus协议的工业自动化网络规范。台达PLC通讯符合MODBUS协议，并且台达其它产品如变频器、温控仪、伺服控制器等485通讯均符合MODBUS协议，对于符合MODBUS之通讯格式的产品，台达PLC提供了更加便利的通讯指令MODRD、MODWR、MODRW来实现数据的读写，程序编写中不需关注传送的字符，校验码的转换等等，只需要确定通讯地址及写入读出的数据即可，不过在多指令读写时需要考虑通讯时序问题，避免通讯冲突。

3.3台达PL特色的通讯命令EASY LINK

基于MODBUS通讯协议，台达EP/EH系列PLC机型提供了更为方便快捷的通讯方式——EASYLINK。EASYLINK通讯是台达特色的通讯命令，可以提供主站与32个从站通讯，每个从站读写各100项数据的能力，且不需要复杂编程即可高速快捷地完成通讯控制，节省大量的编程时间。

综合比较上述三种通讯方式，自由通讯方式，但它可以与非MODBUS协议的设备通讯，设备选择自由灵活不受限制；MODBUS通讯方式的编程则简单的多，且也具有一定的编程灵活性，如可优先与某个从站通讯；而EASY LINK通讯方式是针对符合MODBUS协议互连的通讯方式，几乎不需要编程即可完成，不需要考虑半双工通讯方式中通讯时序问题，只需要读出写入数据的寄存器和数据项数，启动LINK连接即可完成设备之间的数据通讯。因此对于符合MODBUS协议的设备建议采用LINK通讯方式。

3.4串行通讯工程要点问题

在工业自动化控制中，有许多数据信号需要采集、处理，特别对于远距离的设备，一般的传感器电压讯号如果传输距离过远的话，会造成讯号的衰减，如此一来，将得不到正确的结果，因此，采用传感器讯号就地处理，而数据传输通过数字通讯方式能够有效的解决这一问题，保证数据的正确性与准确性；但通讯同样也会受到外界的干扰，使得通讯质量下降，甚至根本无法建立通讯。要保证通讯正常，在组建通讯网络时应该注意以下几点：

（1）保证通讯协议*，所有联机之从站接口设备波特率及通讯格式需与主站相同，合理分配各从站的站地址，避免地址冲突。

（2）合理布线，减少外界干扰对通讯的影响。走线走得好，可以很大程度减少干扰的影响，提高通讯的可靠性，走线应遵循两个原则：远离电源线，变频器等干扰源；当网线不能与电源线等干扰源避开时应与电源线垂直，不能平行，并采用质量高的双绞线走线

（3）通讯速率的选择，一般来说提高通讯波特率能够提高通讯效率，但并非一味的提高就肯定好，传输速率的提高同时加大了传输错码率，使传输质量下降，特别是在工业控制场合外界干扰比较大的情况下，有时适当降低传输速率会得到更好的传输效率。

基于台达机电自动化平台的油压车床操作界面是本项目区别于传统油压的标志，为小型机床运行带来人性化的透明操作功能。

开机后，在人机界面初始界面图2上点击进入主菜单画面图3，根据工艺需要按加工工艺选择手动单步图4或全自动图5等进入不同的加工方式，选择手动单步情况下总共列有五种工艺流程，在选择下一个加工工艺时，前一工艺过程自动运行完成后，才执行下*程。在单步运行情况下，当选择完单步程序锁定图3设置后，此时程序只能运行锁定的当前程序，其他四种程序不能运行，若要运行其他程序，请先解除程序锁定功能。

泵电机具有自动保护功能，机器在30分钟内无任何动作，泵电机将停止工作，若要继续使用请先启动泵。主轴的高低速选择在全自动人机界面图5上操作完成。除手动外，其他程序的运行都是以外部启动按钮为给定信号的。当设备运行过程中，将主菜单人机界面如图2画面上点击运行监控画面触摸按钮，将画面切换到运行监控画面图6进行运行监控。

图2初始界面

图3 主菜单画面

图4手动单步加工画面

图5全自动加工画面

4.1 ES系列PLC的I/O接口

(1) 行程开关(开关量输入)定义: SL1—X11下托板前进到位; SL2—X12下托板慢进; SL3—X13下托板回位; SL4—X14上托板前进到位; SL5—X15上托板慢进; SL6—X16上托板回位。

(2) 阀件(开关量输出)定义: YV1—Y14下托板前进阀; YV2—Y15下托板慢进阀; YV3—Y16上托板前进阀; YV4—Y17上托板慢进阀。

4.2 工艺流程设计

该机种具有五种单步固定工艺流程，用于五种不同规格产品的加工。