

吕梁西门子一级代理商

产品名称	吕梁西门子一级代理商
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	西门子:中国代理商 德国:模块一级代理商 西门子:授权代理商
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
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

吕梁西门子一级代理商 吕梁西门子一级代理商

西门子PLC（S7-200、S7-200 SMART、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、ET200S、ET200M、ET200SP）、触摸屏、变频器、工控机、电线电缆、仪器仪表等，产品选型、询价、采购，敬请联系，浔之漫智控技术(上海)有限公司

从构造上分，PLC分成移动式 and 组合型（模块式）二种。移动式PLC包含CPU板、I/O板、表明控制面板、运行内存块、开关电源等，这种原素组成一个不脱卸式的体。模块式PLC包含CPU模块、I/O模块、运行内存、开关电源模块、底版或声卡机架，这种模块能够依照一定标准组成配备。3CPU的组成CPU是PLC的关键，起中枢神经的功效，每件PLC*少有一个CPU，它按PLC的系统软件程序流程授予的作用接受并存储可执行程序和数据信息，用扫描仪的方法收集由当场输入设备送过来的情况或数据信息，并存进要求的存储器中，与此同时，确诊开关电源和PLC内部电源电路的运行状态和程序编写全过程中的拼写错误等。进到运作后，从可执行程序存贮器中逐一载入命令，经剖析后再按命令要求的每日任务造成相对应的控制数据信号，去指引相关的控制电源电路。

程序2程序调试结果．X0接通3次，Y3接通瞬间即断开。

上面两个程序中，输出Y3、计数器CTI02及内部通用继电器R0前面的逻辑条件均相同，仅仅是计数器CTI02所在语句位置发生了变化，而两段程序的运行结果就截然不同。这是因为CTI02对输出Y3的影响方式发生了变化。执行段程序时，将首先判断输出Y3的

状态，再判断CTI02的状态，CTI02的状态变化只能在下一个扫描周期对Y3产生影响；而执行第二段程序时，将首先判断CTI02的状态，再判断输出Y3的状态，CTI02的状态变化将在该扫描周期直接影响Y3的状态。

从以上讨论可以得出，由于PLC采用"串行"工作方式，所以即使是同一元件，在梯形图中所处的位置不同，其工作状态也会有所不同，因此在利用梯形图进行控制程序编制时，应对控制任务进行充分分析，合理安排各编程元件的位置，才能够更为准确地实现控制。

三、PLC的编程元件

PLC的各种功能主要是通过运行控制程序来实现。编制程序时，需要合理使用PLC提供的编程元件（即软元件）。FPO型PLC中常用的编程元件有两种：位元件（bit）和字元件（word）。位元件实际上是PLC内存区域所提供的一个二进制位单元，又被称为软继电器，主要用作基本顺序指令的编程元件，如输入继电器X_n、输出继电器Y_n、内部通用继电器R_n、定时（计数）器等，其参与控制的方式主要是通过对对应触点的通断状态改变影响逻辑运算结果即输出。

字元件则为PLC内存区域内的一个字单元（16bit），主要用作功能指令和指令的编程元件，通常用以存放数据，如数据寄存器DT_n，定时(计数)器的设定值SV_n、经过值E V_n等。字元件没有触点，通常以整体内容参与控制。

值得注意的是内存中的输入（X）区、输出（Y）区和内部通用（R）区，该区中的每个bit均可用作位元件，而且每16bit可构成一个字元件，如WRIO即是由16个位元件R100～R10F构成的字元件，该字元件中的内容一旦发生变化，这16个位的状态也随之发生改变

图7所示程序中，WR0即为字元件，是左移位指令SR的编程元件，而Y0为输出软继电器的线圈，X0、X1、X2、X3则为输入软继电器的触点，其中第4步的R4触点为位元件R4的常开触点，而位元件R4又是字元件WR0中的一位，因此其状态受限于WR0的移位结果。

四、顺序控制多步同输出的编程方法

顺序控制是生产现场常见的一类控制任务，步进指令是PLC指令库中专用于顺序控制的。步进指令编程时，根据工艺流程将程序划分为一个个独立的程序段，执行时，CPU严格按梯形图编程顺序，只有执行完前一段程序后才能激活下一段程序，并在下一段

程序执行之前，将前面程序段复位。并且在语法上要求各程序段所使用的输出不允许重复。这在解决顺序控制任务中有多步同输出的情况时，就带来了一定的困难。借助于内部通用继电器可方便解决这一难题。如某一顺序控制任务如以下流程图（图8）所示。