商丘食品制造设备台达伺服驱动器报警维修，al25 al24al报警找庞工全套测试无忧服务

产品名称	商丘食品制造设备台达伺服驱动器报警维修，al25 al24al报警找庞工全套测试无忧服务
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

ON BOARD 实际操作合理（#6451 bit0）

bit0＝0 ON BOARD 实际操作失效

即便按住 键也什么也不表明。

bit0＝1 ON BOARD 实际操作合理

按 键， 表明 PLCON BOARD 界面。

开展客户 PLC 的研发、 子程序监管、 存进 ROM 等行为。

7.3 PLC 记时器、 电子计数器界面合理（#6449 bit0,1）

从 CRT 显示仪表设置客户 PLC（子程序） 记时器（T） 、 电子计数器（C） 的预设值，
可以做为可变性

记时器或可变性电子计数器应用。

（注） 记时器（Q） 、 电子计数器（B） 的预设值不可以在 CRT 显示仪表上设置。

bit0=0 记时器（T） 预设值界面合理

在主要参数设置 6 的“ PLC 记时器 ” 界面下设置的记时器预设值合理。

bit0=1 记时器（T） 预设值程序流程合理

记时器预设值在程序流程里的常量 K值合理。

此外， 这时在主要参数设置 6 的“ PLC 记时器 ” 画面中结果显示相对应记时器的

程序流程里的常量 K值。 因而即便记时器的预设值在系统上合理， 该高效的设

时间常数还可以在画面中进行核对。 （PLC-RUN 的状态下）

可是， 无法进行设置。 假如开展设置， 则表明“ 不可以设置 E05 情况 ” 。

bit1=0 电子计数器（C） 预设值界面合理

电子计数器预设值在主要参数设置 6 的“ PLC 电子计数器 ” 画面中设置的值合理。

bit1=1 电子计数器（C） 预设值程序流程合理

电子计数器预设值在程序流程里的常量 K值合理。

此外， 这时在主要参数设置 6 的“ PLC 电子计数器 ” 画面中结果显示相对应记时器的

程序流程里的常量 K值。 因而即便电子计数器预设值在系统上合理， 该高效的设

可是， 无法进行设置， 假如开展设置， 则表明“ 不可以设置 E05 情况 ” 。

bit0， 1 为 0 时， 常量 K 数值将被忽视， 画面中设置的预设值合理， 但程序编写时就不可以省去常量

K， 必须键入标值方可编