

西门子一级代理商 6ES7288-1CR60-0AA1

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 西门子一级代理商 6ES7288-1CR60-0AA1 |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司 |
| 价格 | 888.00/台 |
| 规格参数 | 西门子:西门子代理商 西门子CPU:西门子plc 德国:全新原装 |
| 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室 |
| 联系电话 | 195****8569 195****8569 |

产品详情

6ES7288-1CR60-0AA1SIMATIC S7-200 SMART CPU CR60s，紧凑型 CPU，AC/DC/继电器，机载 I/O：36 个数字输入端 24V DC；24 个数字输出端，继电器 2A；电源：AC，47 - 63Hz 时，85 - 264V AC，程序存储器/数据存储器 20 KB承诺一：1、**保证全新原装进口承诺二：2、**保证安全准时发货承诺三：3、**保证售后服务质量流程一：1、客户确认所需采购产品型号流程二：2、我方会根据询价单型号查询价格以及交货期，拟一份详细正规报价单流程三：3，客户收到报价单并确认型号无误后订购产品流程四：4、报价单负责人根据客户提供型号以及数量拟份销售合同流程五：5、客户收到合同查阅同意后盖章回传并按照合同销售额汇款到公司开户行流程六：6、我公司财务查到款后，业务员安排发货并通知客户跟踪运单 S7-1200 PLC运行时控制指令介绍在上一篇文章中讲过，程序控制指令就包括了用来改变程序执行顺序的跳转指令，以及在程序运行中用于控制的指令。这一篇文章中就介绍一下运行时控制指令。对于S7-1200 PLC的运行时控制指令，包括限制和启用密码验证指令ENDIS_PW、重置循环周期监视时间RE_TRIGR、退出程序指令STP、获取本地错误信息GET_ERROR、获取本地错误ID指令GET_ERR_ID和测量程序运行时间指令RUNTIME，这边我们主要是介绍几个常用的指令~1、重置循环周期监视时间RE_TRIGR讲这个指令之前我们先讲一下监控定时器，监控定时器我们也叫看门狗，CPU每次循环执行程序它都会被复位一次，正常工作时，*大的循环周期小于在CPU属性的“循环”选项中设定的监视时间。如果CPU的循环时间大于这里设置的循环周期监视时间150ms的话，我们可以使用重置周期监视时间指令RE_TRIGR来复位监控定时器/看门狗，延长扫描时间，我们也可以称为是看门狗复位。对于S7-200/200 SMART PLC，也是有这样的功能的，只是指令名称不一样，指令是WDR，所以说，这两个指令的功能是一样的。2、退出程序指令STP对于退出程序指令STP，当这个指令的EN驱动条件满足时，CPU将会切换为STOP模式，而且结束程序运行。注意CPU进入STOP模式之后并不能通过指令切换回RUN模式哦。主要是用于一些功能，比如检测到 I/O 错误时，强制切换为 STOP 模式。对于S7-200/200 SMART PLC，STOP指令也具有同样的功能，只是指令名称不一样，大家可以注意一下。3、测量程序运行时间指令RUNTIMERUNTIME指令用于测量整个程序、单个块或者命令序列的运行时间，在使用的时候需要调用两次这个指令，第一次调用时开始测量运行时间，在第二次调用后在输出管脚 RET_VAL 将返回实际的程序运行时间。指令中的两个操作数的数据类型使用的是LREAL，两个指令中的MEM管脚是统一的一个地址，单位为时间-秒。上图程序中，以测量FC1的运行时间为例，变量data.Ret_Val[1]的值就是FC1程序运行的时间。以上介绍了S7-1200 PLC的运行时控制的部分指令，这几个指令在编程应用中不一定能用上，但是

也是有必要学习的，大家还是需要了解下这些指令的使用，至于文章中未介绍的限制和启用密码验证指令ENDIS_PW、获取本地错误信息GET_ERROR、获取本地错误ID指令GET_ERR_ID这三个指令使用的比较少，这边就不介绍了，感兴趣的可以去查看手册或帮助。（技成培训网原创，作者：蔡慧荣S7-1200 PLC跳转与标签指令的使用对于PLC的指令中有一部分是程序控制指令，程序控制指令就包括了用来改变程序执行顺序的跳转指令，以及在程序运行中用于控制的指令。这一篇文章中先介绍一下跳转与标签指令。对于S7-200/200 SMART PLC的跳转指令只有JMP这么一个指令，但是对于S7-1200 PLC来说，则是新增了一些指令，比如定义跳转列表的跳转指令JMP_LIST，和跳转分支指令SWITCH等，我们会介绍指令的不同地方。下面我们就开始吧~首先提个问题?什么是跳转，使用跳转指令可以实现什么功能?所谓跳转，就是跳过某段程序不去执行，使用跳转指令可以实现改变程序的执行顺序的功能。如果我们没有执行跳转指令的话，各个程序段是按照从上往下的顺序进行执行的，当执行了跳转指令之后，跳转指令会中止程序的顺序执行，跳转到指定的位置的程序开始往下执行。那么我们去指定这个位置呢?这时我们就需要用到标签指令了!所以，跳转指令和标签指令是配对使用的。跳转时，跳转指令和标签指令之间的程序，CPU是不再进行扫描执行的，这个是我们需要注意的。S7-1200 PLC的跳转指令包括了逻辑结构跳转指令、定义跳转列表的跳转指令JMP_LIST，和跳转分支指令SWITCH。我们分别看一下这几个指令的功能是怎么样的。1、逻辑结果跳转指令逻辑运算结果为1时，执行跳转指令JMP，逻辑运算结果为0时，执行跳转指令JMPN。配套使用的标签指令是LABLE，标签指令上需要标上标签号，可以是数字，也可以是字母或汉字哦。对于S7-200/200 SMART PLC的跳转指令只有JMP和配套的LBL指令，并不是根据逻辑结果的跳转指令，所以也没有JMPN这个指令，而且对于标签LBL指令，S7-200/200 SMART PLC的标签号只能是数字，不可以是字母和汉字的哦。2、定义跳转列表的跳转指令JMP_LIST JMP_LIST指令可以定义多个有条件的跳转，跳转到由K管脚的值指定的标签段的程序去继续执行，而跳转的标签号是在指令框的输出端进行指定的。我们可以通过点击指令上的增加输出管脚的按钮去增加输出管脚，*多可以增加到32个管脚，也就是DEST0~DEST31，所以K的值的范围也应该是在0~31之间，如果不是这些编号是不执行跳转的。如上图程序，当JMP_LIST指令的EN驱动条件满足，会根据K的值决定跳转到相应的标签处开始执行，K的值是1，就代表是跳转到DEST1管脚所链接的标签_002处开始执行。3、跳转分支指令SWITCH SWITCH指令是根据一个或多个比较指令的结果，定义要执行的多个程序标签处跳转，在管脚K中指定的是要比较的值，将这个值跟各个输入管脚提供的值进行比较，如果比较条件满足的话，就跳转到对于的标签处开始执行程序。如上图程序中，当K的值等于47.0时，就跳转到DEST0管脚对应的001标签处开始执行，当K的值等于24.6时，就跳转到DEST1管脚对应的002标签处开始执行，当K的值小于或等于14.9时，就跳转到DEST2管脚对应的003标签处开始执行，如果K的值与以上三个比较条件的比较结果都不满足的话，就跳转到ELSE管脚对应的004标签处开始执行。我们在使用跳转指令的时候有一些注意事项需要注意一下的，1、跳转指令可以往前跳转，也可以往后跳转。2、只能在同一个代码块中跳转，不能从一个代码块跳转到另外的代码块中。3、在一个块中跳转标签的名称只能使用一次。4、一个程序断中只能设置一个跳转标签。在执行跳转的过程中又有这样的问题，如果跳转执行后的程序希望执行到指定的地方可以自动返回，不再往下执行，这时怎么办呢?其实这种情况下我们可以利用另外一个指令——返回指令RET实现，返回指令RET是可以用来实现对程序执行的控制，当执行到RET指令时，退出代码块的执行，也就是说RET指令之后的程序段CPU将不再执行。所以说跳转指令和返回指令RET一起配合使用，可以实现对程序段的选择执行。比如在每个标签段中加入这个RET指令，那么执行完这个标签到RET指令之间的程序之后，可以自动返回，不再去执行后续的程序。以上就是S7-1200 PLC的跳转指令相关内容，这个指令可以用于做手动切换等功能，应用的还是比较多的，大家还是需要掌握好这个指令的使用喔!在下一篇文章中继续给大家介绍运行时的控制指令，大家可以继续关注~（培训网原创，作者：蔡慧荣

我公司是一家专业的自动化工控产品维修企业，公司有充足的备件和优良的维修工程师，可为客户提供各种品牌变频器维修，伺服维修，直流调速器维修，数控系统维修，触摸屏维修及各种控制板，电路板类的专业维修、现场抢修、技术支持等。维修企业化运作，为客户提供持续的保障，所有维修工程师均接受专业的技术培训，除现场器件板类快速更换维修外，我们均采用器件级维修，只将故障电子元器件及不良电子元器件进行更换，以此降低维修成本。 24小时接修服务，先检测，报价，经用户认可再进行维修。所有维修变频器经负载试验、****，没有修不好的机器，只有不精通的技术，维修成功率99%。

维修一部：专业维修西门子变频器、伺服、直流调速器、触摸屏、PLC、电源等全系列自动化产品，维修工程师经西门子培训合格后持证上岗。