

红河S7-1200PLC西门子代理商原装现货

产品名称	红河S7-1200PLC西门子代理商原装现货
公司名称	上海卓曙自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:S7-1200 质保:12个月
公司地址	上海市松江区乐都路358号503室
联系电话	19151140562

产品详情

红河S7-1200PLC西门子代理商原装现货 红河S7-1200PLC , 西门子S7-1200plc,西门子PLC代理

梯形图编程语言是从“继电器-接触器”控制线路图上发展起来的一种编程语言，两者的结构非常类似，但其程序执行过程却存在着本质的区别。因此，同样作为"继电器-接触器"控制系统与梯形图的基本组成3要素——触点、线圈、连线，两者却有着本质的不同。

触点的性质与特点

梯形图中所使用的输入、输出、内部继电器等编程元件的"常开"、“常闭”触点，其本质是PLC内部某一存储器的数据“位”状态。程序中的“常开”触点是直接使用该位的状态进行逻辑运算处理;“常闭”触点是使用这位的“逻辑非”状态进行处理。它与继电器控制电路的区别如下。

- 梯形图中的触点可以在程序中无限次使用，它不像物理继电器那样，受到实际安装触点数量的限制。
- 在任何时刻，梯形图中的"常开"、“常闭”触点的状态都是唯一的，不可能出现两者同时为“1”的情况，“常开”与“常闭”触点存在着严格的“逻辑非”关系。

线圈的性质与特点

梯形图编程所使用的内部继电器、输出等编程元件，虽然采用了与"继电器-接触器"控制线路同样的"线圈"这一名称，但它们并非真实存在的物理继电器。程序对以上线圈的输出控制，只是对PLC内部某一存储器数据“位”的状态进行了赋值而已。数据“位”置“1”对应于线圈的“得电”;数据“位”置“0”对应于线圈的“失电”。因此，它与“继电器-接触器”控制电路的区别如下。

- 如果需要，梯形图中的"输出线圈"可以在程序中进行多次赋值，即在梯形图中可以使用所谓的“重复线圈”。

b. PLC程序的执行，严格按照梯形图"从上至下"、"由左向右"的时序执行，在同一个PLC程序执行循环扫描周期内，不能改变已经执行完成的指令输出状态(已经执行完成的指令输出状态，只能在下一个循环扫描周期中予以改变)。有效利用PLC的这一程序执行特点，可以设计出许多区别于"继电器-接触器"控制线路的特殊逻辑，如"边沿"处理信号等。

连线的性质与特点

梯形图中的"连线"仅代表指令在PLC中的处理顺序关系(“从上至下”、“由左向右”)，它不像“继电器-接触器”控制线路那样存在有实际电流。因此，在梯形图中的每一输出线圈应有各自独立的逻辑控制“电路”(即有明确的逻辑控制关系)，不同的输出线圈间不能够采用“继电器-接触器”控制线路中经常使用的“电桥型连接”方式，即试图通过后面的执行条件，来改变已经执行完成的指令输出。

红河S7-1200PLC西门子代理商原装现货 红河S7-1200PLC，西门子S7-1200plc,西门子PLC代理

在控制系统的控制要求明确以后，应根据对象的要求，确定系统的总体控制方案。一般来说，以PLC作为主体的控制系统，根据不同的应用场合，可选择如下四种基本的控制类型。

单机控制

单机控制是指一个控制对象(设备、简单生产线等)采用一台PLC进行控制的情况，适用于控制对象单一、设备的各控制部分相对集中、控制对象与其他设备间无协同控制要求的场合。单机控制在PLC应用领域的用量*大，大多数采用中、小规格PLC的控制系统均属于此类。

单机控制系统的硬件构成主要以PLC的I/O模块、功能模块以及其他辅助控制装置(如同步驱动器、变频器、外部传感器)为主;软件设计时着重于PLC基本指令与应用指令的编程;通信一般在PLC与人机界面(如触摸屏等)、PLC与其他辅助控制装置(如同步驱动器、变频器等)之间进行，直接使用PLC的标准RS-232、RS-422、RS-485等接口，不需要进行通信的编程。

集中控制系统

集中控制是指利用一台PLC控制多个控制对象(如数台设备、生产线等)的情况，适用于控制对象相对集中，单台设备的动作较简单，对象动作间有协同控制要求的多对象控制的场合。

集中控制系统与单机控制系统一样，只使用一台PLC进行控制，从某种意义上说，它只是单机控制系统的扩展，其实质相同，系统的硬件、软件构成一致。

采用了集中控制的全部控制对象的动作由同一台PLC进行控制，对象间的动作协调性好，现场调试方便。另外，控制对象间的数据传送、状态检测无需专门的通信线路与通信程序，故可以降低生产成本，方便调试与维修。

集中控制的缺点是当控制对象的某一部分发生故障时，全系统都要停止工作。因此，在PLC选择、系统设计时应特别注重系统的安全性与"冗余"条件。