

丽水S7-1200PLC西门子代理商原装现货

产品名称	丽水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

丽水S7-1200PLC西门子代理商原装现货

丽水西门子S7-1200PLC代理,丽水西门子PLC代理,西门子S7-1200PLC代理,西门子PLC代理

块调用指令与块结束指令的逻辑调用

1.逻辑块结束指令

逻辑块包括组织块、功能、功能块、系统功能和系统功能块。逻辑块结束指令包括块无条件结束指令BEU、块结束指令BE和块条件结束指令BEC(见表4-2)。

执行块结束指令时，将中止当前块的程序扫描，返回调用它的块。BEU和BE是无条件执行的，而BEC只是在RLO为1时执行。

假设逻辑块A调用逻辑块B，执行逻辑块

B的无条件结束指令BEU或在条件满足时执行BEC指令，将会中止逻辑块B(当前块)的程序扫描，返回逻辑块A调用逻辑块B的调用指令(CALL)下面一条指令，继续程序扫描。逻辑块B结束后，它的局部数据区被释放出来，调用它的块A的局部数据区变为当前局部数据区。块A调用块B时打开的数据块被重新打开。块A的主控继电器(MCR)被恢复，RLO从块B被带到块A。

BEU指令的执行不需要任何条件，但是如果BEU指令被跳转指令跳过，当前程序扫描不会结束，在块内的跳转目标处，程序将被继续启动。使用S7系列PLC的硬件时，块结束指令RE与BEU的功能相同。下面是使用BEC的例子

2. 逻辑块调用指令

块调用指令(CALL)用来调用功能块(FB)、功能(FC)、系统功能块(SFB)或系统功能(SFC)，或调用西门子提供的其他标准块。

在CALL指令中，FC、SFC、FB和SFB是作为地址输入的，逻辑块的地址可以是**地址或符号地址。CALL指令与RLO和其他任何条件无关。在调用FB和SFB时，应提供与它们配套的背景数据块。调用FC和SFC时，不需要背景数据块。处理完被调用的块后，调用它的程序继续其逻辑处理。

无条件调用指令UC和条件调用指令CC用于调用没有输入/输出参数的FC和SFC。其使用方法与CALL指令相同，只是在调用时不能传递参数。下面是使用CC指令和UC指令的例子

3. 梯形图中的逻辑块调用指令

丽水S7-1200PLC西门子代理商原装现货
丽水西门子S7-1200PLC代理,丽水西门子PLC代理,西门子S7-1200PLC代理,西门子PLC代理

梯形图中的CALL线圈可以调用功能FC或系统功能SFC，调用时不能传递参数。调用可以是无条件的，CALL线圈直接与左侧垂直线相连，相当于语句表中的UC指令也可以是有条件的，条件由控制CALL线圈的触点电路提供，相当于语句表的CC指令。CALL指令调用的块应是已经存在的块。

可以将程序编辑器左边的指令列表窗口的FB、FC文件夹或库文件夹中的逻辑块(不包括OB)直接拖放到右边的程序区，生成的逻辑块调用指令用方框表示(见图4-17中的FC

2)。需要传递参数的逻辑块**用这种方法来调用(见图4-19)。

丽水S7-1200PLC西门子代理商原装现货

丽水西门子S7-1200PLC代理,丽水西门子PLC代理,西门子S7-1200PLC代理,西门子PLC代理

条件返回指令RET(Return)以线圈的形式出现，用于有条件地离开逻辑块，条件由控制它的触点电路提供，RET线圈不能直接连接在左侧垂直“电源线”上。如果是无条件地返回调用它的块，在块结束时并不需要使用RET指令。

的FB、FC文件夹或库文件夹中的逻辑块(不包括OB)直接拖放到右边的程序区，生成的逻辑块调用指令用方框表示(见图4-17中的FC 2)。需要传递参数的逻辑块**用这种方法来调用(见图4-19)。

条件返回指令RET(Return)以线圈的形式出现，用于有条件地离开逻辑块，条件由控制它的触点电路提供，RET线圈不能直接连接在左侧垂直“电源线”上。如果是无条件地返回调用它的块，在块结束时并不需要使用RET指令。

。

PLC在现场总线控制系统中的位置

现场总线的出现，标志着自动化技术步入了一个新的时代。现场总线(Field bus)是“安装在制造和过程区域的现场装置与控制室内的自动控制装置之间的数字式、串行、多点通信的数据总线”，是当前工业自动化的热点之一。随着3C(Computer Control and Communication)技术的迅猛发展，解决自动化信息孤岛的问题成为可能。采用开放化、标准化的解决方案，把不同厂家遵守同一协议规范的自动化设备连接成控制网络并组成系统已成为可能。现场总线采用总线通信的拓扑结构，整个系统处在全开放、全数字、全分散的控制平台上。从某种意义上说，现场总线技术给自动控制领域所带来的变化是革命性的。到今天，现场总线技术已基本走向成熟和实用化。现场总线控制系统的优点是：

- a.节约硬件数量与投资;
- b.节省安装费用;
- c.节省维护费用;
- d.提高了系统的控制精度和可靠性;
- e.提高了用户的自主选择权。

在现场总线控制系统FCS(Field bus Control System)中，增加了相关通信协议接口的PLC，既可以作为主站成为FCS的主控制器，也可以作为智能化的从站实现分散式的控制。一些软PLC配合通信板卡也可以作为FCS的主站。

综上所述，将来的新一代PLC将要实现：

- a.CPU处理速度进一步加快;
- b.控制系统分散化;
- c.可靠性进一步提高;
- d.控制与管理功能一体化
- e.向两极化(大型化和小型化)方向发展;
- f.编程语言和编程工具向标准化和多样化发展;
- g. I/O组件标准化、功能组件智能化;
- h.通信网络化;
- i.向大记忆容量，快处理速度发展;

j.发展故障诊断技术和容错技术。

PLC的新发展还可概括为以下几个方面

- a.在系统构成规模上，向超大型、超小型方向发展;
- b.在增强控制能力和扩大应用范围上，进一步开发各种智能I/O模块;
- c.在系统集成方面进一步提高安全性、可靠性;
- d.在控制与管理功能一体化方面，进一步增强通信联网能力;
- e.在编程语言与编程工具方面，达到多样化、**化、标准化。

目前，世界上有200多个厂家生产300多种PLC产品，比较**的厂家有美国的A-B(被Rockwell收购)、GE、MODICON(被Schneider收购)，日本的MITSUBISHI、OMRON、FUJI、松下电工，德国的SIEMENS和法国的Schneider公司等。在全球PLC制造商中，根据美国Automation Research Corp(ARC)调查，世界PLC主导厂家的五霸分别为日本的MITSUBISHI(三菱)公司、OMRON(欧姆龙)公司，德国的SIEMENS(西门子)公司，美国的Allen-Bradley(A-B)公司，法国的Schneider(施耐德)公司;他们的销售额约占全球总销售额的三分之二。我国的PLC产品市场目前也还被外国产品垄断着。

我国的PLC生产目前也有一定的发展，小型PLC已批量生产，中型PLC已有产品，大型PLC已开始研制。国内PLC形成产品化的生产企业约30多家，国内产品市场占有率不超过10%，主要生产单位有苏州电子计算机厂、苏州机床电器厂、上海兰星电气有限公司、天津市自动化仪表厂、杭州通灵控制电脑公司、北京机械工业自动化所和江苏嘉华实业有限公司等。目前国内产品在价格上占有明显的优势，而在质量上还稍有欠缺和不足。随着新一代开放式PLC走向市场，国内的生产厂家，如和利时、浙大中控等生产的基于IEC 61131-3编程语言的PLC有可能会在未来的PLC市场中占有一席之地。