

# 上海西门子电缆授权经销商

产品名称	上海西门子电缆授权经销商
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	品牌:西门子 型号:电缆 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路
联系电话	18771792116

## 产品详情

程序编辑器自动地在\*\*地址前面插入“%”，表示该地址为\*\*地址，例如%I0.0。过程映像I的状态有常开触点和常闭触点，常开触点与外部输入状态一致，常闭触点与外部输入状态相反。常开触点和常闭触点在编程时可以无限次使用。

### （2）外设（物理）输入

用户对外部输入点进行访问时，除通过映像区访问外，还可以通过外设地址输入区直接进行访问。与过程映像区功能相反，不经过过程映像区的扫描，程序访问外设地址区时直接将输入模块当前的信息读入并作为逻辑运算的条件，例如在程序中直接读取模拟量输入的信息等。通过在地址后面添加“:P”可以立即读取CPU、SB、SM或分布式模块的数字量和模拟量输入。使用I\_:P访问与使用I访问的区别是，前者直接从被访问点而非输入过程映像获得数据。这种I\_:P访问称为“立即读”访问，因为数据是直接从源而非上次更新输入过程映像获取的。例如访问外设输入1个位I0.1可以表示位I0.1:P（IB0的第1位），访问1个字节表示方法为IB4:P（B为字节Byte的首字母，4为外设字节地址），访问1个字表示方法为IW5:P（W为字Word的首字母，5为外设起始字节地址），访问1个双字表示方法为ID2:P（D为双字Double Word的首字母，2为外设起始字节地址）。

上海西门子电缆授权经销商

浔之漫智控技术（上海）有限公司

本公司是西门子授权代理商 自动化产品，全新，西门子PLC,西门子屏，西门子数控，西门子软启动，西门子以太网西门子电机，西门子变频器，西门子直流调速器，西门子电线电缆我公司\*\*供应，德国进口

在扫描周期开始时，CPU将存储在输出过程映像中的值复制到物理输出点。可以按位、字节、字或双字访问输出过程映像，允许对过程映像输出进行读写访问。\*\*地址由存储区标识符、要访问的数据的大小和数据的起始地址组成。位的格式为：Q[字节地址].[位地址]，例如Q0.2；字节、字和双字的格式为：Q[大小][起始字节地址]，例如QB0、QW0和QD0，其中Q表示存储区标识符，访问的数据的大小为B、W或

D，数据起始地址为0。

程序编辑器自动地在\*\*地址前面插入“%”，表示该地址为\*\*地址，例如%Q0.0。过程映像Q的状态有常开触点和常闭触点，常开触点与外部输出状态一致，常闭触点与外部输出状态相反。常开触点和常闭触点在编程时可以无限次使用。

#### (4) 外设（物理）输出

通过在地址后面添加“:P”，可以立即写入CPU、SB、SM或分布式模块的物理数字量和模拟量输出。使用Q\_:P访问与使用Q访问的区别是，前者除了将数据写入输出过程映像外，还直接将数据写入被访问点（写入两个位置）。这种Q\_:P访问有时称为“立即写”访问，数据是被直接发送到目标点，不必等待输出过程映像的下一更新。与外设地址输入区的访问方式相同，访问位、字节、字、双字的表示方法为Q0.1:P、QB0:P、QW1:P、QD0:P。

#### (5) 位存储器（M）

位存储器用于存储操作的中间状态或其他控制信息。CPU1211C和CPU1212C的位存储器有4096个字节，其他CPU有8192个字节。位存储器分为保持型和普通型，所谓保持型，其性质是即使在“STOP”或断电情况下，其保持之前的状态不变；而普通型会全部自动复位。默认都是普通型的，在变量表或分配列表中可以定义位存储器的保持型存储器的大小。保持型位存储器总是从MB0开始向上连续贯穿指定的字节数。通过PLC变量表或在分配列表中通过单击“保持”工具栏图标指定该值，输入从MB0开始保持的字节个数。

M存储器允许按位、字节、字和双字来存取，可以直接或间接访问。位的格式为M[字节地址].[位地址]，例如M0.2；字节、字和双字的格式为M[大小][起始字节地址]，例如MB0、MW0和MD0，其中M表示存储区标识符，访问的数据的大小为B、W或D，数据起始地址为0。

#### (6) 临时存储器

CPU根据需要分配临时存储器。启动代码块（对于组织块OB）或调用代码块（对于函数FC或函数块FB）时，CPU将为代码块分配临时存储器并将存储单元初始化为0。

#### (7) 数据块（DB）存储器

DB存储器用于存储各种类型的数据，其中包括操作的中间状态、FB的其他控制信息参数以及许多指令（如定时器和计数器）所需的数据结构。

数据块可以分为全局数据块和背景数据块。全局数据块不能分配给任何一个函数块或系统函数块，可以在程序的任意一个位置直接调用。背景数据块是分配给函数块或系统函数块的数据块，包含存储在变量声明表中的函数块数据。

可以使用优化的数据块或标准的数据块。优化的数据块可以节省存储空间，按变量字符访问。标准数据块可以按位、字节、字和双字存取。按位访问DB区的格式为：DB[数据块编号].DBX[字节地址].[位地址]，例如DB1.DBX20.0（在数据块DB1中字节地址为20的第0位，X表示位信号）；按字节、字和双字访问DB区的格式为：DB[数据块编号].DB[大小][起始字节地址]，例如DB1.DBB20、DB1.DBW8、DB1.DBD30（在数据块DB1中，分别为地址为20的字节、地址为8的字和地址为30的双字）。

这10项技术指标也就是当今可编程序控制器\*基本的功能。1969年，美国数字设备公司（DEC）研制出了第一台PLC，将其应用于美国通用汽车公司自动装配生产线上，并取得了极大的成功。

PLC利用配合使用的专用智能模块，可以对步进电动机或伺服电动机的单轴或多轴系统实现位置控制。在多数情况下，PLC把描述目标位置的数据传送给模块，模块驱动轴系统到目标位置。当每个轴转动时，位置控制模块使其保持适当的速度和加速度，确保运动平滑。例如，对具有多轴的机器人进行控制，可自动地处理它的机械运动。随着工厂自动化网络的形成，机器人的使用领域越来越广。

### 3.过程控制

过程控制是指对温度、压力、流量等连续变化的模拟量实现的闭环控制。现在的PLC一般都有PID闭环控制功能。当控制过程中某一个输出变量出现偏差时，PLC按照PID控制算法计算出正确的输出，使输出变量保持在设定值上。PLC的过程控制功能已经广泛应用于化工、机械、轻工、冶金、电力、建材等行业。

### 4.机械加工机床的数字控制

PLC和计算机数控（CNC）装置组合成一体，可以实现数值控制，组成数控机床。PLC具有数字运算、数据传送、转换、排序、查表和位操作等功能，可以完成数据的采集、分析和处理。预计今后几年，CNC系统将变成以PLC为主体的控制和管理系统。

### 5.通信、网络化

近年来，随着计算机网络和计算机控制技术的发展，工厂自动化（FA）网络系统正在兴起。通过该网络系统，PLC可与远程IO进行通信，多台PLC之间及PLC和其他智能设备（如计算机、变频器、数控装置等）之间也可相互交换数字信息，形成一个统一的整体，实现分散控制或集中控制。近年来开发的PLC都增强了通信功能，即使是小型PLC，也具备了PLC与主计算机通信联网的功能。