

无锡三菱PLC维修基本步骤

产品名称	无锡三菱PLC维修基本步骤
公司名称	无锡市菱光自动化设备维修服务有限公司
价格	499.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市梁溪区上马墩路18号A幢808室-15（注册地址）
联系电话	0510-18262250876 18262250876

产品详情

下面为三菱PLC学习的介绍一下这几个步骤：无锡菱光自动化三菱维修，三菱代理，维修服务站。1、程序设计前的准备工作程序设计前的准备工作就是要了解控制系统的全部功能、规模、控制方式、输入/输出信号的种类和数量、是否有特殊功能的接口、与其它设备的关系、通信的内容与方式等，从而对整个控制系统建立一个整体的概念。接着进一步熟悉被控对象，可把控制对象和控制功能按照响应要求、信号用途或控制区域分类，确定检测设备和控制设备的物理位置，了解每一个检测信号和控制信号的形式、功能、规模及之间的关系。2、设计程序框图根据软件设计规格书的总体要求和控制系统的具体情况，确定应用程序的基本结构、按程序设计标准绘制出程序结构框图，然后再根据工艺要求，绘出各功能单元的功能流程图。3、编写程序根据设计出的框图逐条地编写控制程序。编写过程中要及时给程序加注释。4、程序调试调试时先从各功能单元入手，设定输入信号，观察输出信号的变化情况。各功能单元调试完成后，再调试全部程序，调试各部分的接口情况，直到满意为止。程序调试可以在实验室进行，也可以在现场进行。如果在现场进行测试，需将可编程控制器系统与现场信号隔离，可以切断输入/输出模板的外部电源，以免引起机械设备动作。程序调试过程中先发现错误，后进行纠错。基本原则是"集中发现错误，集中纠正错误"。5、编写程序说明书在说明书中通常对程序的控制要求、程序的结构、流程图等给以必要的说明，并且给出程序的安装操作使用步骤等

PLC硬件损坏或软件运行出错的概率极低，检查故障时，重点应放在PLC的外围电气元件，PLC的故障大多数是外围接口信号故障，维修时，只要PLC有部分控制的动作正常，就不用怀疑PLC的程序问题。确认运算程序有输出，而PLC的接口没有输出，则为接口电路故障。PLC系统的硬件故障多于软件故障，大多是外部信号不满足或执行元件故障引起，而不是PLC系统的问题