

乌鲁木齐西门子变频器总代理商

产品名称	乌鲁木齐西门子变频器总代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	86.00/台
规格参数	西门子模块:西门子plc模块 西门子变频器:西门子一级代理商 西门子触摸屏:西门子触摸屏
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	15618722057 15618722057

产品详情

V

S7-300的RLO上升沿检测指令 - (P) - 的作用是不是会受程序扫描时间影响？

(1) 我在FC块里面用到- (P) -

，发现程序比较长的时候就出现下图中情况，根本不能用来检测上升沿；

(2) 当我把OB1其他的程序都删掉时，只调用这个FC块时，就可以检测上升沿，不会有问题。

(3) 另一个是我尝试- (P) -指令要是不在FC块，直接在OB1中，也是不会有问题。

下面是廖常初的回帖：P线圈（上升沿检测指令）上面的地址用来保存上一扫描周期的RLO的值，不能使用FB、FC的临时局部变量。改为全局变量或FB的静态变量就可以了。因为调用程序时同级别FB、FC的临时变量公用同一片地址区，前面调用的块的临时变量被后面调用的块的临时变量覆盖，所以上升沿检测指令不能正常运行。在OB1中只调用一个FC，公用的地址区变成该FC独用，所以没有问题。OB1的临时变量的地址区是OB1单独使用的，所以程序OB1里也没有问题。

(D) CMP (P) 比较-----将两源操作元件的数据作代数比较，结果送到目标元件中，决定目标元件的状态。源操作元件：K/H KnX KnY KnM KnS T C D V/Z目标元件：Y M S格式：LD X0CMP (P) K100 C20 M0X0由OFF到ON时：当K100>C20当前值时，M0=1当K100=C20当前值时，M1=1当K100

当用连续执行CMP时，条件时，每个扫描周期执行一次。(D) ZMP (P) 区间比较-----将一个数据与两个源元件的数据区间作比较，结果送到目标元件中，决定目标元件的状态。源操作元件：K/H KnX KnY KnM KnS T C D V/Z目标元件：Y M S格式：LD X0ZCP (P) K100 K120 C30 M3X0由OFF到ON时：

当K100>C30当前值时，M3=1当K100 C30 K120时，M4=1当K120

当用连续执行ZCP时，条件时，每个扫描周期执行一次。(D) MOV (P) 传送-----

将操作元件的数据传送到目标元件中。源操作元件：K/H KnX KnY KnM KnS T C D V/Z目标元件：KnY

KnM KnS T C D V/Z格式：LD X0MOV (P) K100 D10当X0由OFF到ON时，将100传送到D10中当用连续执行MOV时，条件时，每个扫描周期执行一次。对于32位数据用DMOV 传送，用元件号相邻的两元件组成元件对。元件对的用奇数、偶数均可，但为避免出错，元件对的建议统一用偶数。当传送指令执行时，常数自动转化成二进制数存入目标元件。OV (P) 移位传送-----将源元件的数据转化为BCD码，然后将BCD码根据要求移位后，传送到目标元件中。源操作元件：K/H KnX KnY KnM KnS T C D V/Z目标元件：KnY KnM KnS T C D V/Zm：K H K/H的取值范围：1—4，即D1的值不可超过9999n：K H使用格式：如D1=1685 D2=0LD X0OV (P) D1 K4 K2 D2 K3当X0由OFF到ON时：将D1=1685转化为BCD 码为0001 0110 1000 0101D2=0 转化为BCD码为 0000 0000 0000 0000再将D1的BCD码从右起第4位开始的向右2位，移到D2中右起第3位开始向右的2位，1位和第4位不变。此时D2为 0000 0001 0110 000 ，D2=160当用连续执行OV 时，条件时，每个扫描周期执行一次。(D) CML (P) 取反传送-----将源元件内数据转化为二进制数逐位取反(0 1, 1 0)，并传送到目标元件。源操作元件：K/H KnX KnY KnM KnS T C D V/Z目标元件：KnY KnM KnS T C D V/Z格式：如D0=11LD X0CML (P) D0 K1Y0当X0由OFF到ON时：先把D0= 11转化为二进制为 1 0 1 0，然后取反为 0 1 0 1则K1Y0的输出为Y0=0，Y1=1，Y2=0，Y3=1当用连续执行CML时，条件时，每个扫描周期执行一次。

Q系列PLC是三菱公司从原A系列PLC基础上发展过来的中、大型PLC系列产品，Q系列PLC采用了模块化的结构形式，系列产品的组成与规模灵活可变输入输出点数达到4096点程序存储器容量可达252K步，采用扩展存储器后可以达到32M；基本指令的处理速度可以达到34ns；其性能水平居地位，可以适合各种中等复杂机械、自动生产线的控制。Q系列PLC的基本组成包括电源模块、CPU模块、基板、I/O模块等。通过扩展基板与I/O模块可以I/O点数，通过扩展存储器卡可程序存储器容量，通过各种特殊功能模块可PLC的性能，扩大PLC的应用范围。Q系列PLC可以实现多CPU模块在同一基板上的安装，CPU模块间可以通过自动刷新来进行定期通信或通过特殊指令进行瞬时通信，以的处理速度。特殊设计的控制CPU模块与高分辨率的模拟量输入/输出模块，可以适合各类控制的需要可以控制32轴的高速运动控制CPU模块，可以各种运动控制的需要

PLC程序现场调试指在工业现场，甩有设备都安装好后，所有连接线都接好后的实际调试。也是PLC程序调试。

现场调试的目的是，调试通过后，可交给用户使用，或试运行。

现场调试参与的人员较多，要组织好，要有调试大纲。依大纲，按部就班地一步步推进。开始调试时，设备可先不运转，甚至了不要带电。可随着调试的进展逐步加电、开机、加载，直到按额定条件运转。具体大体是：

1)、要查接线、核对地址。要逐点进行，要确保正确无误。

可不带电核对，那就是查线，较麻烦。也可带电查，加上后，看电控的情况是否符合设计的目的。

2)、检查模拟量输入输出。

看输入输出模块是否正确，工作是否正常。必要时，还可用仪器检查输入输出的精度。

3)、检查与指示灯。

控制面板上如有指示灯，应先对应指示灯的显示进行检查。一方面，查看灯坏了没有，另一方面检查逻辑关系是否正确。

指示灯是反映工作的一面镜子，先调好它，将对进一步调试提供方便。

4)、检查手动及手动控制逻辑关系。

完成了以上调试，继而可进行手动及手动控制逻辑关系调试。要查看各个手动控制的输出点，是否有相应的输出以及与输出对应的，然后再看，各个手动控制是否能够实现。如有问题，立即解决。

5)、半自动工作。

如可自动工作，那先调半自动工作能否实现。调试时可一步步推进。直至完成整个控制周期。哪个步骤或环节出现问题，就着手解决哪个步骤或环节的问题。

6)、自动工作。

在完成半自动调试后，可进一步调试自动工作。要多观察几个工作循环，以确保能正确无误地连续工作。

7)、模拟量调试、参数确定。

以上调试的都是逻辑控制的项目。这是调试时，首先要调通的。这些调试基本完成后，可着手调试模拟量、脉冲量控制。主要的是选定控制参数。一般讲，这个是比较长的。要耐心调，参数也要作多种选择，再从中选出者。有的PLC，它的PID参数可通过自整定。但这个自整定，也是需要相当的时间才能完成的。

8)、异常条件检查

完成上述所有调试，整个调试基本也就完成了。但是好再进行一些异常条件检查。看看出现异常情况或一些难以避免的操作，是否会停机保护或是提示。