

# 140CPS11100

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 140CPS11100              |
| 公司名称 | 武夷山新力源自动化设备有限公司          |
| 价格   | 323.00/个                 |
| 规格参数 | 品牌:施耐德<br>型号:140CPS11100 |
| 公司地址 | 1097233549@qq.com        |
| 联系电话 | 0599-5312292 18259321003 |

## 产品详情

只是功能指令的数目有所不同，如北京机床研究所与fanuc公司合作开发的b功能指令23条，除此以外，指令系统是完全一样的。

在fanuc-pmc-I中有两种指令：基本指令和功能指令。当设计顺序程序时，使用最基本指令共12条。功能指令便于机床特殊运行控制的编程，功能指令

在基本指令和功能指令执行中，用一个堆栈寄存器暂存逻辑操作的中间结果，堆栈按先进后出、后进先出的原理工作。当前操作结果压入时，堆栈各原状态全部左移一位，最后压入的信号首先恢复读出。

plc是专为工业自动控制而开发的装置，通常plc采用面向控制过程，面向问题的编程语言。厂家的产品采用的编程语言不同，这些编程语言有梯形图、语句表、控制系统流程图、逻辑图等。有的plc还配有basic语言，并正在探索用其他高级语言来代替basic语言的功能。

日本的fanuc公司、立石公司、三菱公司、富士公司等所生产的plc产品，都采用梯形图。向plc输入程序时，一般简易编程器都采用编码表输入，大型编程器也可用梯形图直接输入。由于制造厂家不同，其指令系统的表示方法和语句表中的助记符也不尽相同，但基本原理是相同的。中我们以fanuc-pmc-I为例，对适用于数控机床控制的plc指令作一介绍。在fanuc系列