

## 抚顺西门子授权一级代理商 PLC模块代理商

产品名称	抚顺西门子授权一级代理商 PLC模块代理商
公司名称	上海朔川电气设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC,变频器,触摸屏,伺服电机,备件 产地:德国
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号2738室(注册地址)
联系电话	13524112999 13524112999

## 产品详情

内部辅助继电器不对外输出，不能直接连接外部器件，而是在控制其他继电器、定时器 / 计数器时作数据存储或数据处理用。

从功能上讲，内部辅助继电器相当于传统电控柜中的中间继电器。

未分配模块的输入 / 输出继电器区以及未使用 1 : 1 链接时的链接继电器区等均可作为内部辅助继电器使用。根据程序设计的需要，应合理安排 PLC 的内部辅助继电器，在设计说明书中应详细列出各内部辅助继电器在程序中的用途，避免重复使用。参阅有关操作手册。

### ( 3 ) 分配定时器 / 计数器

PLC 的定时器 / 计数器数量分别见有关操作手册。

## 7.3 PLC 软件系统设计方法及步骤

### 7.3.1 PLC 软件系统设计的方法

在了解了 PLC 程序结构之后，就要具体地编制程序了。编制 PLC 控制程序的方法很多，这里主要介绍几种典型的编程方法。

#### 1. 图解法编程

图解法是靠画图进行 PLC 程序设计。常见的主要有梯形图法、逻辑流程图法、时序流程图法和步进顺控法。

6ES7 331-7KF02-0AB0	模拟量输入模块(8路,多种信号)
6ES7 331-7KF02-9AJ0	模拟量输入模块(8路,多种信号) (6ES7 331-7KF02-0AB0+6ES7 392-1AJ00-0AA0)
6ES7 331-7KB02-0AB0	模拟量输入模块(2路,多种信号)
6ES7 331-7KB02-9AJ0	模拟量输入模块(2路,多种信号) (6ES7 331-7KB02-0AB0+6ES7 392-1AJ00-0AA0)
6ES7 331-7NF00-0AB0	模拟量输入模块(8路,15位精度)
6ES7 331-7NF00-9AM0	模拟量输入模块(8路,15位精度) (6ES7 331-7NF00-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0)
6ES7 331-7NF10-0AB0	模拟量输入模块(8路,15位精度)4通道模式
6ES7 331-7HF01-0AB0	模拟量输入模块(8路,14位精度,快速)
6ES7 331-1KF02-0AB0	模拟量输入模块(8路,13位精度)
6ES7 331-1KF02-9AM0	模拟量输入模块(8路, 13位精度) (6ES7 331-1KF02-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0)
6ES7 331-7PF01-0AB0	8路模拟量输入,16位,热电阻
6ES7 331-7PF01-9AM0	8路模拟量输入,16位,热电阻 (6ES7 331-7PF01-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0)
6ES7 331-7PF11-0AB0	8路模拟量输入,16位,热电偶
6ES7 331-7PF11-9AM0	8路模拟量输入,16位,热电偶 (6ES7 331-7PF01-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0)
6ES7 332-5HD01-0AB0	模拟输出模块(4路)
6ES7 332-5HD01-9AJ0	模拟输出模块(4路) (6ES7 332-5HD01-0AB0+6ES7 392-1AJ00-0AA0)
6ES7 332-5HB01-0AB0	模拟输出模块(2路)
6ES7 332-5HB01-9AJ0	模拟输出模块(2路) (6ES7 332-5HB01-0AB0+6ES7 392-1AJ00-0AA0)
6ES7 332-5HF00-0AB0	模拟输出模块(8路)
6ES7 332-5HF00-9AM0	模拟输出模块(8路) (6ES7 332-5HF00-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0)
6ES7 332-7ND02-0AB0	模拟量输出模块(4路,15位精度)
6ES7 334-0KE00-0AB0	模拟量输入(4路RTD)/模拟量输出(2路)
6ES7 334-0CE01-0AA0	模拟量输入(4路)/模拟量输出(2路)

梯形图法：梯形图法是用梯形图语言去编制 PLC 程序。这是一种模仿继电器控制系统的编程方法。其图形甚至元件名称都与继电器控制电路十分相近。这种方法很容易地就可以把原继电器控制电路移植成 PLC 的梯形图语言。这对于熟悉继电器控制的人来说，是Zui方便的一种编程方法。

(2) 逻辑流程图法：逻辑流程图法是用逻辑框图表示 PLC 程序的执行过程，反应输入与输出的关系。逻辑流程图法是把系统的工艺流程，用逻辑框图表示出来形成系统的逻辑流程图。这种方法编制的 PLC 控制程序逻辑思路清晰、输入与输出的因果关系及联锁条件明确。逻辑流程图会使整个程序脉络清楚，便于分析控制程序，便于查找故障点，便于调试程序和维修程序。有时对一个复杂的程序，直接用语句表和用梯形图编程可能觉得难以下手，则可以先画出逻辑流程图，再为逻辑流程图的各个部分用语句表和梯形图编制 PLC 应用程序。

(3) 时序流程图法：时序流程图法使首先画出控制系统的时序图（即到某一个时间应该进行哪项控制的控制时序图），再根据时序关系画出对应的控制任务的程序框图，Zui后把程序框图写成 PLC 程序。时序流程图法很适合于以时间为基准的控制系统的编程方法。