XBE-RY16A

产品名称	XBE-RY16A
公司名称	上海曦龙电气设备有限公司
价格	2690.00/块
规格参数	品牌:LS 型号:XBE-RY16A
公司地址	上海市金山区朱泾镇临源街750号1幢183B
联系电话	021-51648155 13918864473

产品详情

XBE-RY16A 现场急救触电才人工呼吸法

LS 代理

程先生 139 188 64473 qq:937926739

触电人脱离电源后，应立即进行生理状态的判定。只有经过正确的判定，才能确定抢救方法。

（1）判定有无意识。救护人轻拍或轻摇触电人的户膀（注意不要用力过猛或摇头部，以免加重可能存在的外伤），并在耳旁大声呼叫。如无反应，立即用手指掐压人中穴。当呼之不应，刺激也毫无反应时，可判定为意识已丧失。该判定过程应在5S内完成。

当触电人意识已丧失时，应立即呼救。将触电人仰卧在坚实的平面上，头部放平，颈部不能高于胸部，双臂平放在驱干两侧，解开紧身上衣，松开裤带，取出假牙，清除口腔中的异物。若触电人面部朝下，应将头、户、驱干作为一个整体同时翻转，不能扭曲，以免加重颈部可能存在的伤情。翻转方法是：救护人跪在触电人肩旁，先把触电人的两只手举过头，拉直两腿，把一条腿放在另一条腿上。然后一只手托住触电人的颈部，一只手扶住触电人的肩部，全身同时翻转。

（2）判定有无呼吸。在保持气道开放的情况下，判定有无呼吸的方法有：用眼睛观察触电人的胸腹部有无起伏；用耳朵贴近触电人的口、鼻，聆听有无呼吸的声音；用脸或手贴近触电人的口、鼻，测试有无气体排出；用一张薄纸片放在触电人的口、鼻上，观察纸片是否动。若胸腹部无起伏、无呼气出，无气体排出，纸片不动，则可判定触电人已停止呼吸。该判定在3~5S内完成。

PLC可编程序控制器：PLC英文全称Programmable Logic Controller ,中文全称为可编程逻辑控制器，定义是

一种数字运算操作的电子系统，专为在工业环境应用而设计的。它采用一类可编程的存储器，用于其内部存储程序，执行逻辑运算,顺序控制，定时，计数与算术操作等面向用户的指令，并通过数字或模拟式输入输出控制各种类型的机械或生产过程。DCS集散系统 DCS英文全称 DISTRIBUTED CONTROL SYSTEM ,中文全称为集散型控制系统。DCS可以解释为在模拟量回路控制较多的行业中广泛使用的，尽量将控制所造成的危险性分散,而将管理和显示功能集中的一种自动化高技术产品。DCS一般由五部份组成：1：控制器2：IO板3：操作站4：通讯网络5：图形及遍程软件。

一、PLC的发展历程

在工业生产过程中，大量的开关量顺序控制，它按照逻辑条件进行顺序动作，并按照逻辑关系进行连锁保护动作的控制，及大量离散量的数据采集。传统上，这些功能是通过气动或电气控制系统来实现的。1968年美国GM（通用汽车）公司提出取代继电气控制装置的要求，第二年，美国数字公司研制出了基于集成电路和电子技术的控制装置，首次采用程序化的手段应用于电气控制，这就是第一代可编程序控制器，称Programmable Controller（PC）。

个人计算机（简称PC）发展起来后，为了方便，也为了反映可编程控制器的功能特点，可编程序控制器定名为Programmable Logic Controller（PLC），现在，仍常常将PLC简称PC。

PLC的定义有许多种。国际电工委员会（IEC）对PLC的定义是：可编程控制器是一种数字运算操作的电子系统，专为在工业环境下应用而设计。它采用可编程序的存贮器，用来在其内部存贮执行逻辑运算、顺序控制、定时、计数和算术运算等操作的指令，并通过数字的、模拟的输入和输出，控制各种类型的机械或生产过程。可编程序控制器及其有关设备，都应按易于与工业控制系统形成一个整体，易于扩充其功能的原则设计。

上世纪80年代至90年代中期，是PLC发展最快的时期，年增长率一直保持为30~40%。在这时期，PLC在处理模拟量能力、数字运算能力、人机接口能力和网络能力得到大幅度提高，PLC逐渐进入过程控制领域，在某些应用上取代了在过程控制领域处于统治地位的DCS系统。

PLC具有通用性强、使用方便、适应面广、可性高、抗乾扰能力强、编程简单等特点。PLC在工业自动化控制特别是顺序控制中的地位，在可预见的将来，是无法取代的。

二、PLC的构成

从结构上分，PLC分为固定式和组合式（模块式）两种。固定式PLC包括CPU板、IO板、显示面板、内存块、电源等，这些元素组合成一个不可拆卸的整体。模块式PLC包括CPU模块、IO模块、内存、电源模块、底板或机架，这些模块可以按照一定规则组合配置。

三、CPU的构成

CPU是PLC的核心，起神经中枢的作用，每套PLC至少有一个CPU，它按PLC的系统程序赋予的功能接收并存贮用户程序和数据，用扫描的方式采集由现场输入装置送来的状态或数据，并存入规定的寄存器中，同时，诊断电源和PLC内部电路的工作状态和编程过程中的语法错误等。进入运行后，从用户程序存贮器中逐条读取指令，经分析后再按指令规定的任务产生相应的控制信号，去指挥有关的控制电

路。

CPU主要由运算器、控制器、寄存器及实现它们之间联系的数据、控制及状态总线构成，CPU单元还包括外围芯片、总线接口及有关电路。内存主要用于存储程序及数据，是PLC不可缺少的组成单元。

在使用者看来，不必要详细分析CPU的内部电路，但对各部分的工作机制还是应有足够的理解。CPU的控制器控制CPU工作，由它读取指令、解释指令及执行指令。但工作节奏由震荡信号控制。运算器用于进行数字或逻辑运算，在控制器指挥下工作。寄存器参与运算，并存储运算的中间结果，它也是在控制器指挥下工作。

CPU速度和内存容量是PLC的重要参数，它们决定着PLC的工作速度，IO数量及软件容量等，因此限制着控制规模。

四、IO模块

PLC与电气回路的接口，是通过输入输出部分（IO）完成的。IO模块集成了PLC的IO电路，其输入暂存器反映输入信号状态，输出点反映输出锁存器状态。输入模块将电信号变换成数字信号进入PLC系统，输出模块相反。IO分为开关量输入（DI），开关量输出（DO），模拟量输入（AI），模拟量输出（AO）等模块。

开关量是指只有开和关（或1和0）两种状态的信号，模拟量是指连续变化的量。常用的IO分类如下：

开关量：按电压水平分，有220VAC、110VAC、24VDC，按隔离方式分，有继电器隔离和晶体管隔离。

模拟量：按信号类型分，有电流型（4-20mA,0-20mA）、电压型（0-10V,0-5V,-10-10V）等，按精度分，有12bit,14bit,16bit等。

除了上述通用IO外，还有特殊IO模块，如热电阻、热电偶、脉冲等模块。

按IO点数确定模块规格及数量，IO模块可多可少，但其最大数受CPU所能管理的基本配置的能力，即受最大的底板或机架槽数限制。

K7M-DRT30U AR-9 GDL-TR2A TBL-23B G4F-PP3D ABS1203 GMC-12

K7M-DRT40U AR-100 GDL-TR4A TBL-24B G4F-PP1O ABS1204 GMC-18

K7M-DRT60U AR-180 GDL-RY2A TBL-33B G4F-PP2O ABH32b GMC-22

K7M-DT20U AR-600(3P) GDL-DT4A TBL-34B G4F-PP3O ABH33b GMC-32

K7M-DT30U AR-600(4P) GSL-D22A TBL-43B G4L-CUEA ABH52b GMC-40

K7M-DT40U AR-100V GSL-D24A TBL-44B G4L-PUEB ABH53b GMC-50

K7M-DT60U AR-180V GSL-TR2A TBL-52B G4L-RUEA ABH54b GMC-65

K7M-DR10UE AR-600V(3P) GSL-TR4A TBL-53B G4L-DUEA ABH102b GMC-75

PLC电源用于为PLC各模块的集成电路提供工作电源。同时，有的还为输入电路提供24V的工作电源。电源输入类型有：交流电源（220VAC或110VAC），直流电源（常用的为24VAC）。

六、底板或机架

大多数模块式PLC使用底板或机架，其作用是：电气上，实现各模块间的联系，使CPU能访问底板上的所有模块，机械上，实现各模块间的连接，使各模块构成一个整体。