

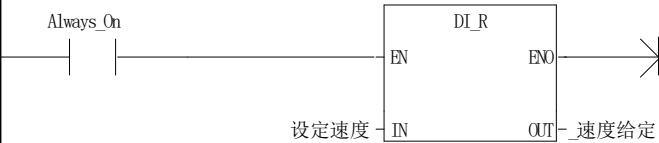
块：加工模式  
作者：  
创建日期：2017.12.27 18:30:22  
上次修改日期：2021.07.01 10:02:16

地址	符号	变量类型	数据类型	注释
1	.	EN	BOOL	.
2	.	IN	.	.
3	.	IN_OUT	.	.
4	.	OUT	.	.
5	.	TEMP	.	.

子程序注释

程序段 1

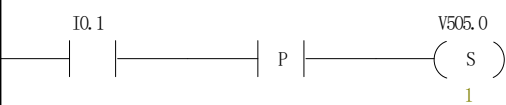
速度转换



符号	地址	注释
_速度给定	VD380	
Always_On	SM0.0	始终接通
设定速度	VD140	

程序段 2

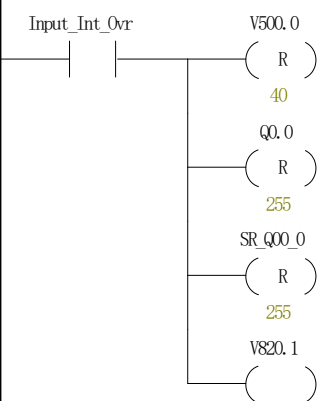
停止



符号	地址	注释
_SB2	IO.1	

程序段 3

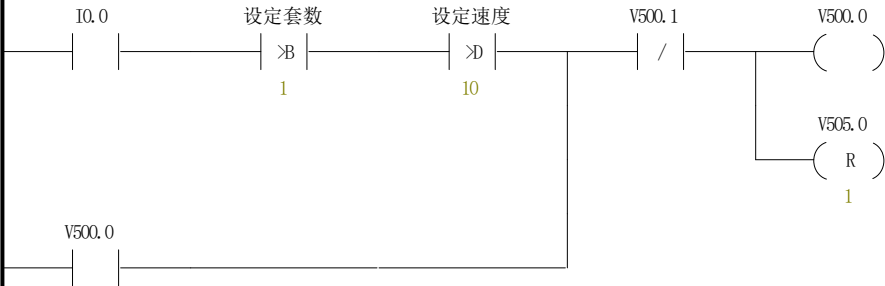
急停



符号	地址	注释
Input_Int_Ovr	SM4.1	
SR_Q00_0	V800.0	如果输入中断队列溢出（仅限中断例程），则置位为 1

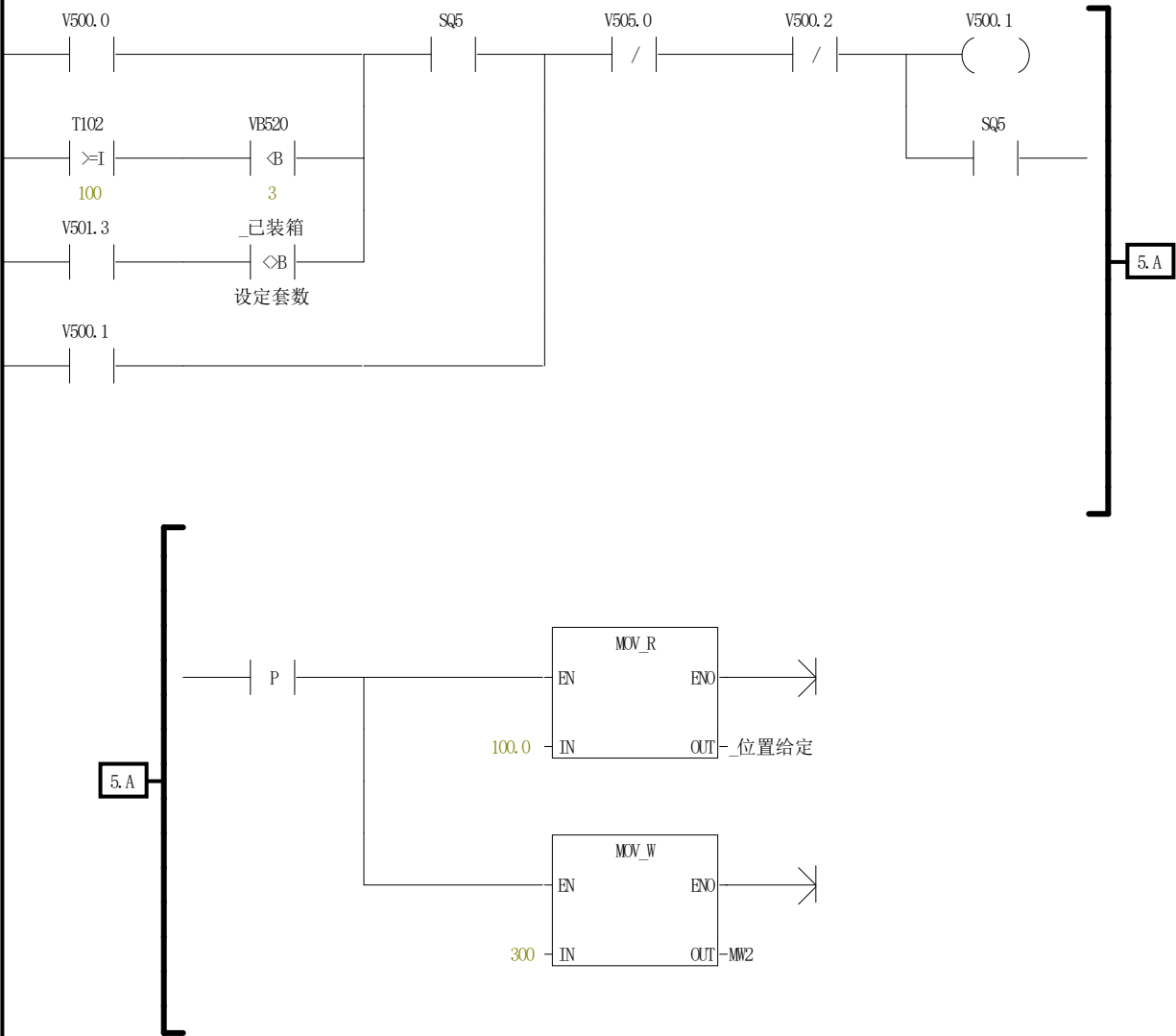
程序段 4

等待启动



符号	地址	注释
SB1	I0.0	
设定速度	VD140	
设定套数	VB130	

程序段 5

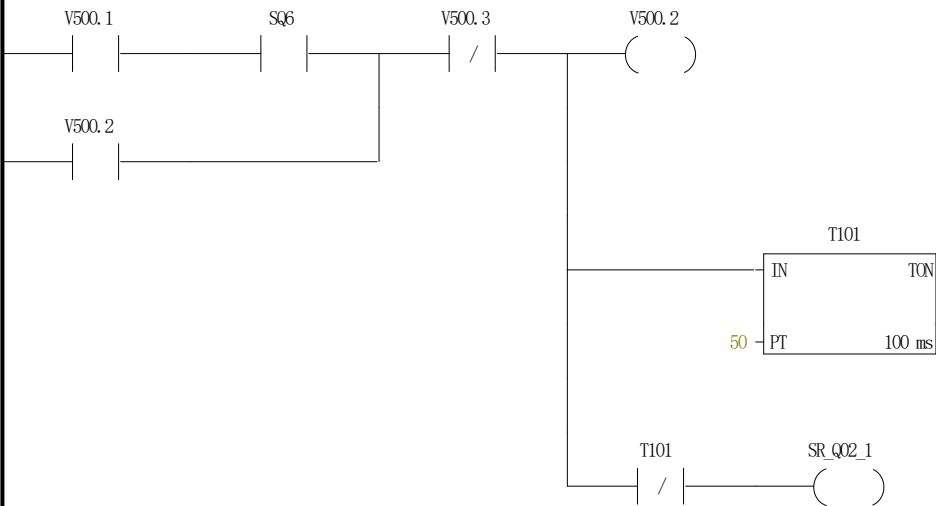


符号  
\_位置给定  
\_已装箱  
SQ5  
设定套数

地址  
VD370  
VB2  
I0.7  
VB130

注释

程序段 6

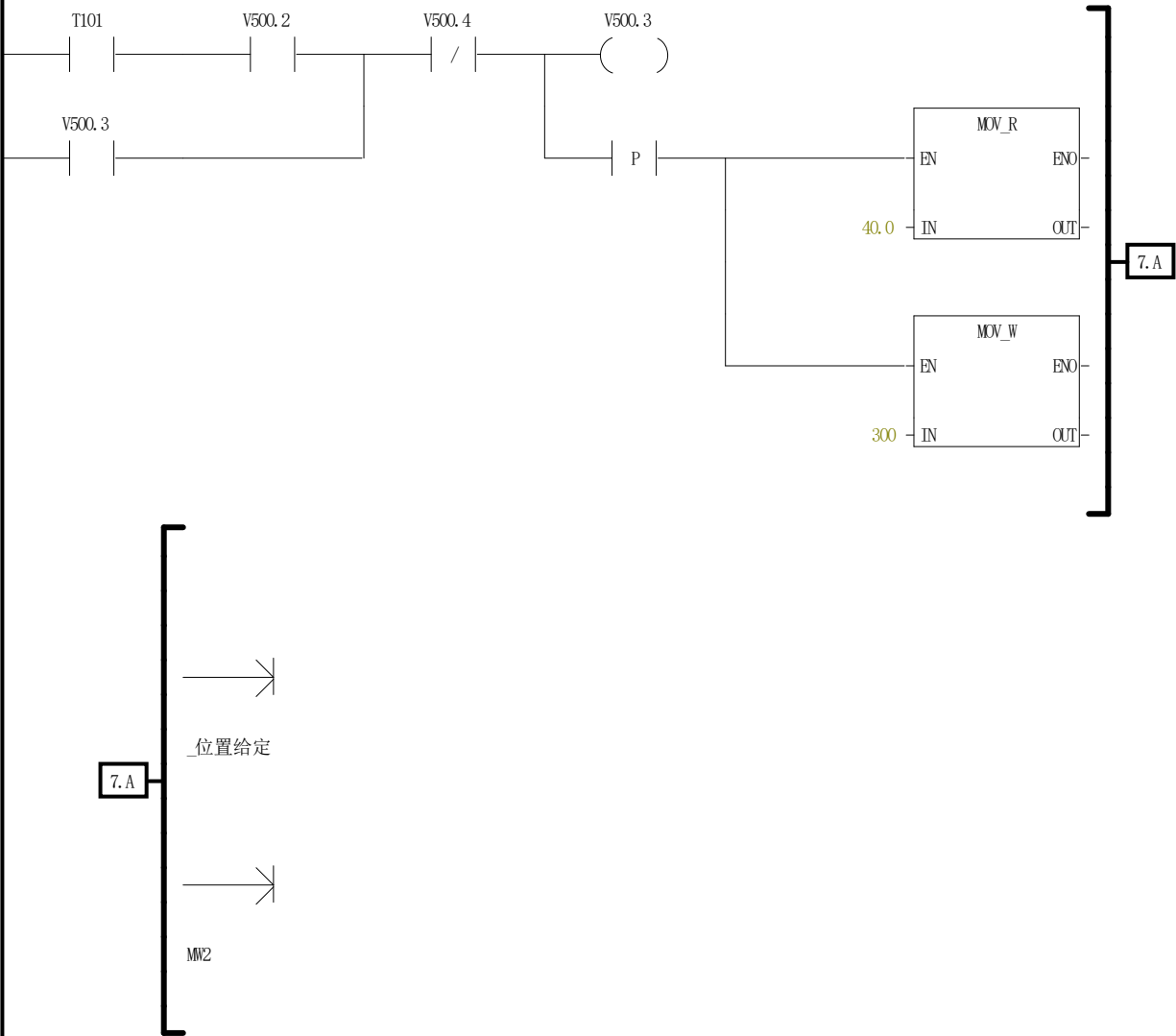


符号  
SQ6  
SR\_Q02\_1

地址  
I1. 0  
V802. 1

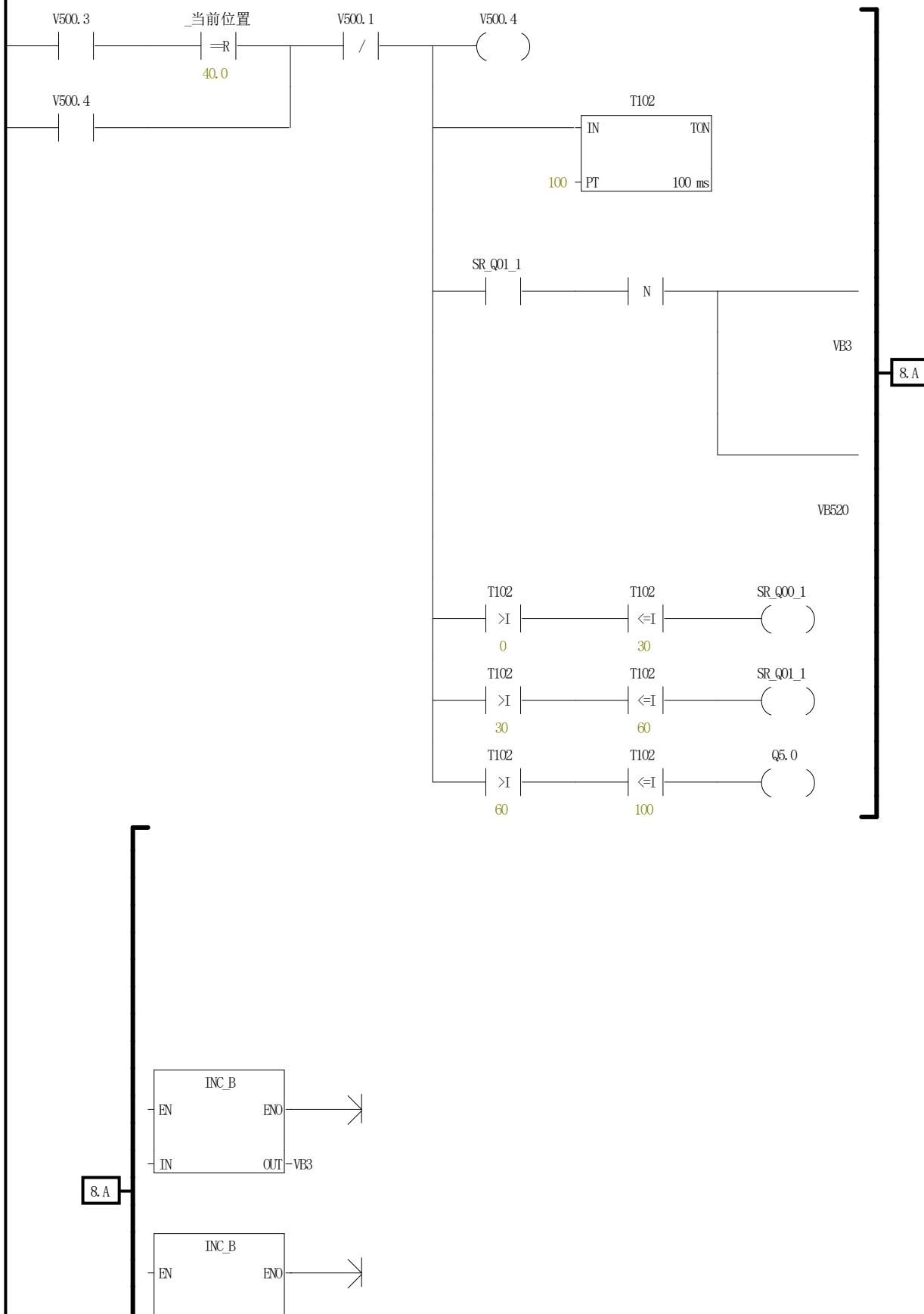
注释

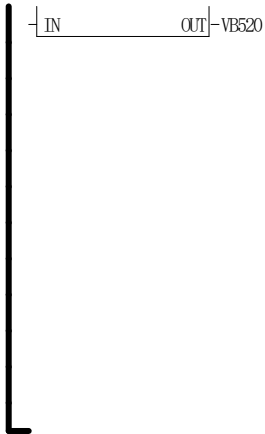
程序段 7



符号	地址	注释
_位置给定	VD370	

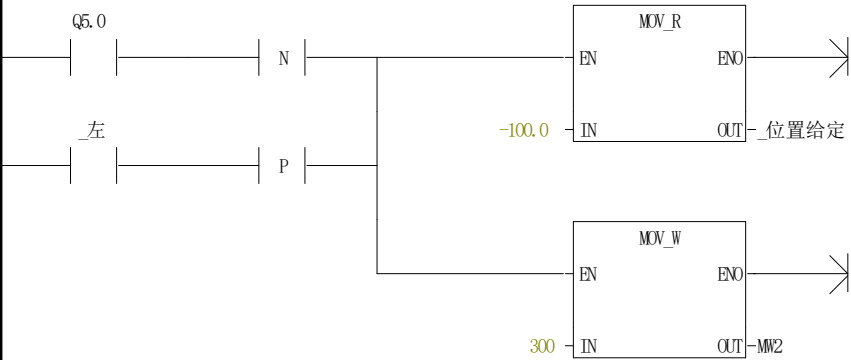
### 程序段 8





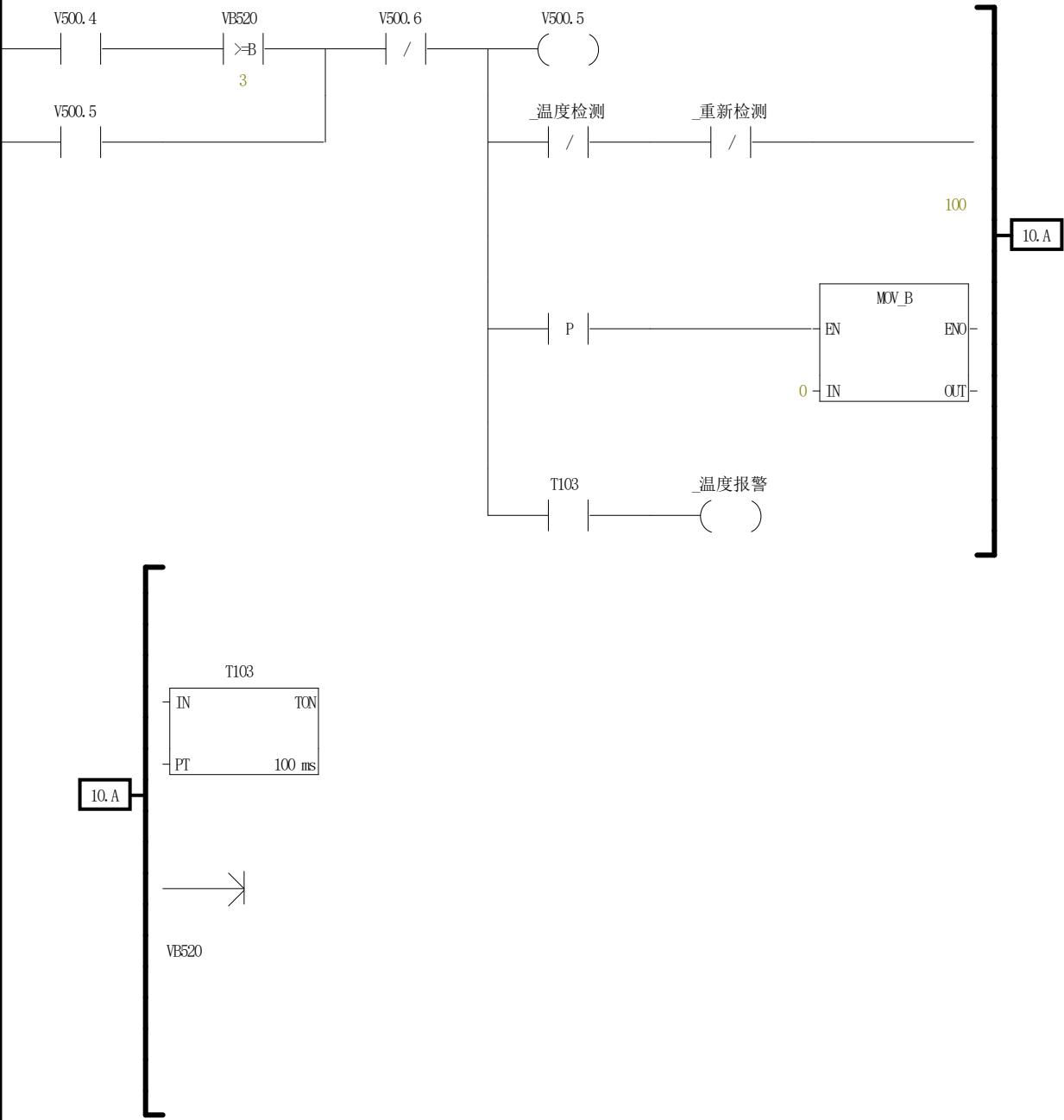
符号	地址	注释
当前位置	VD320	
SR_Q00_1	V800.1	
SR_Q01_1	V801.1	

程序段 9



符号	地址	注释
_位置给定	VD370	
左	I0.2	

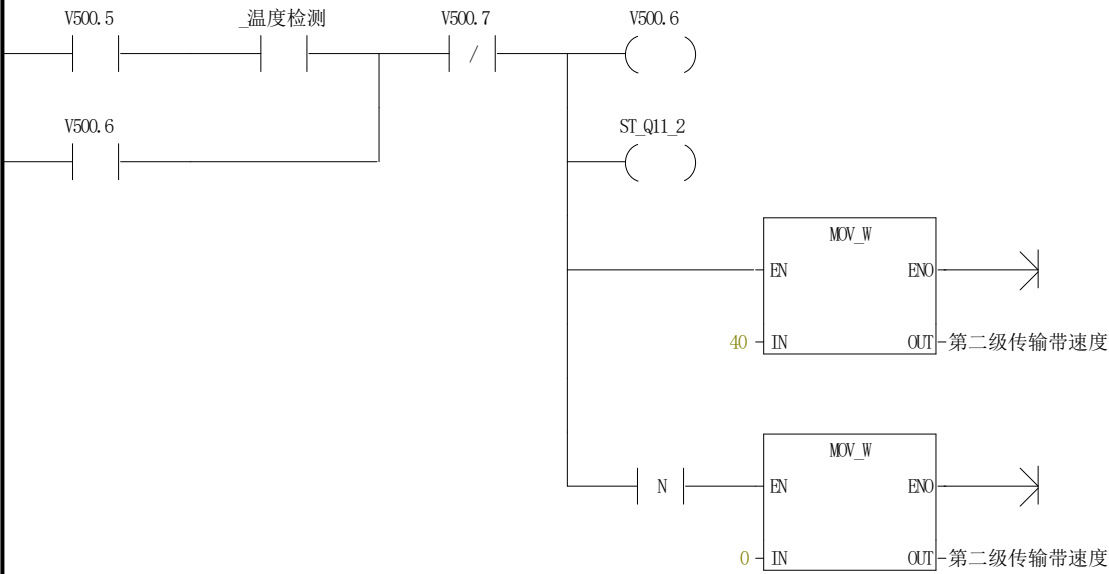
程序段 10



符号	地址	注释
_温度报警	V1.1	
_温度检测	I0.5	
_重新检测	V100.2	

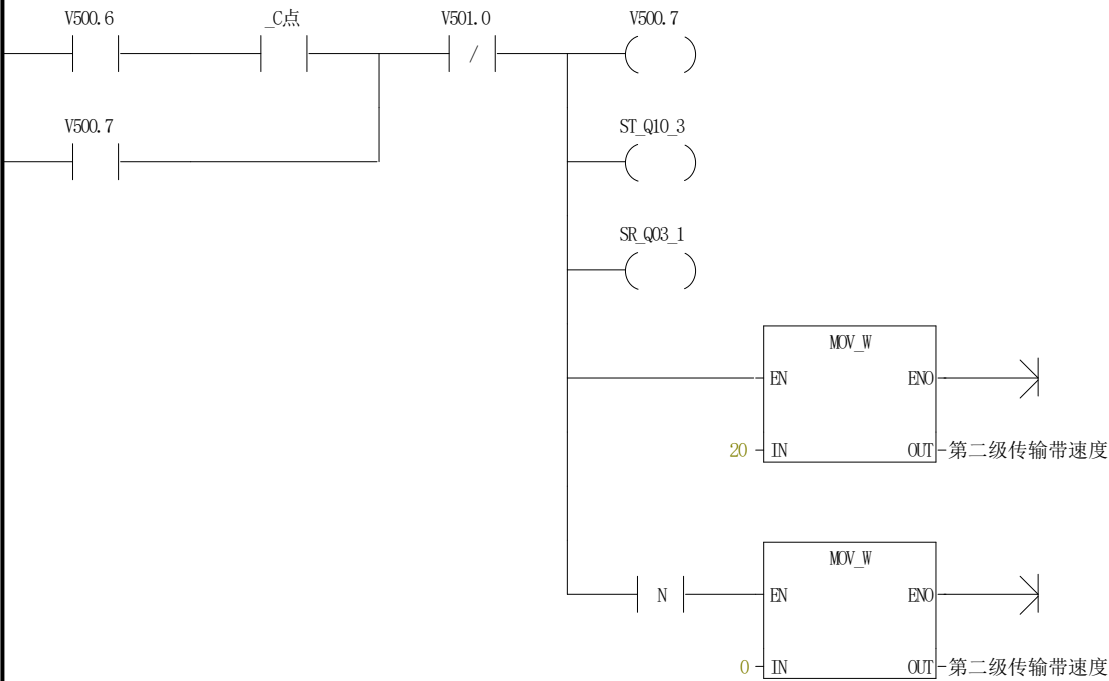


程序段 11



符号	地址	注释
温度检测	I0.5	
ST_Q11_2	V911.2	
第二级传输带速度	VW4	

程序段 12

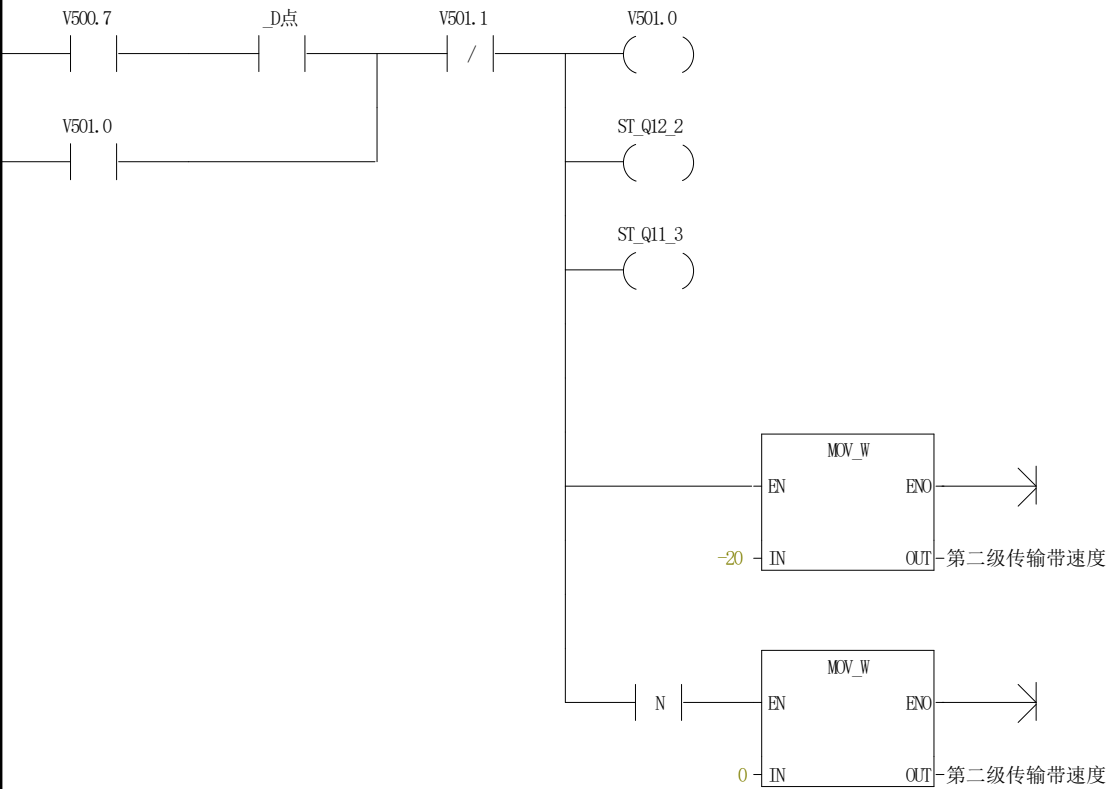


符号  
\_C点  
SR\_Q03\_1  
ST\_Q10\_3  
第二级传输带速度

地址  
I1. 1  
V803. 1  
V910. 3  
VW4

注释

程序段 13



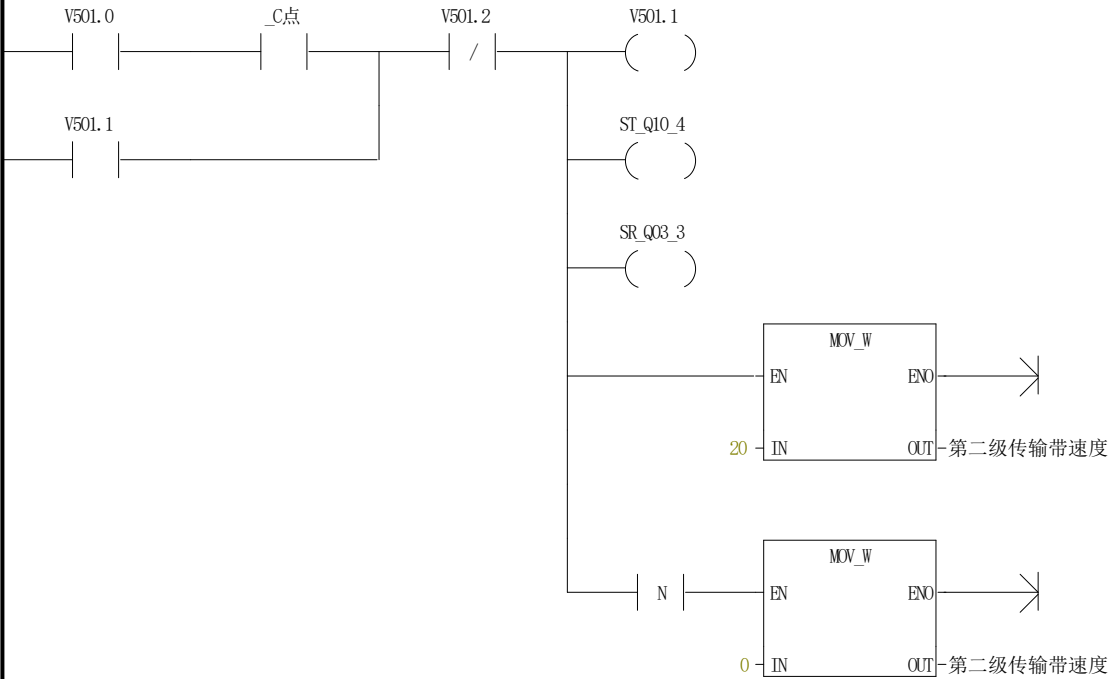
符号  
\_D点  
ST\_Q11\_3  
ST\_Q12\_2  
第二级传输带速度

地址  
I1.2  
V911.3  
V912.2  
VW4

注释

程序段 14

20HZ



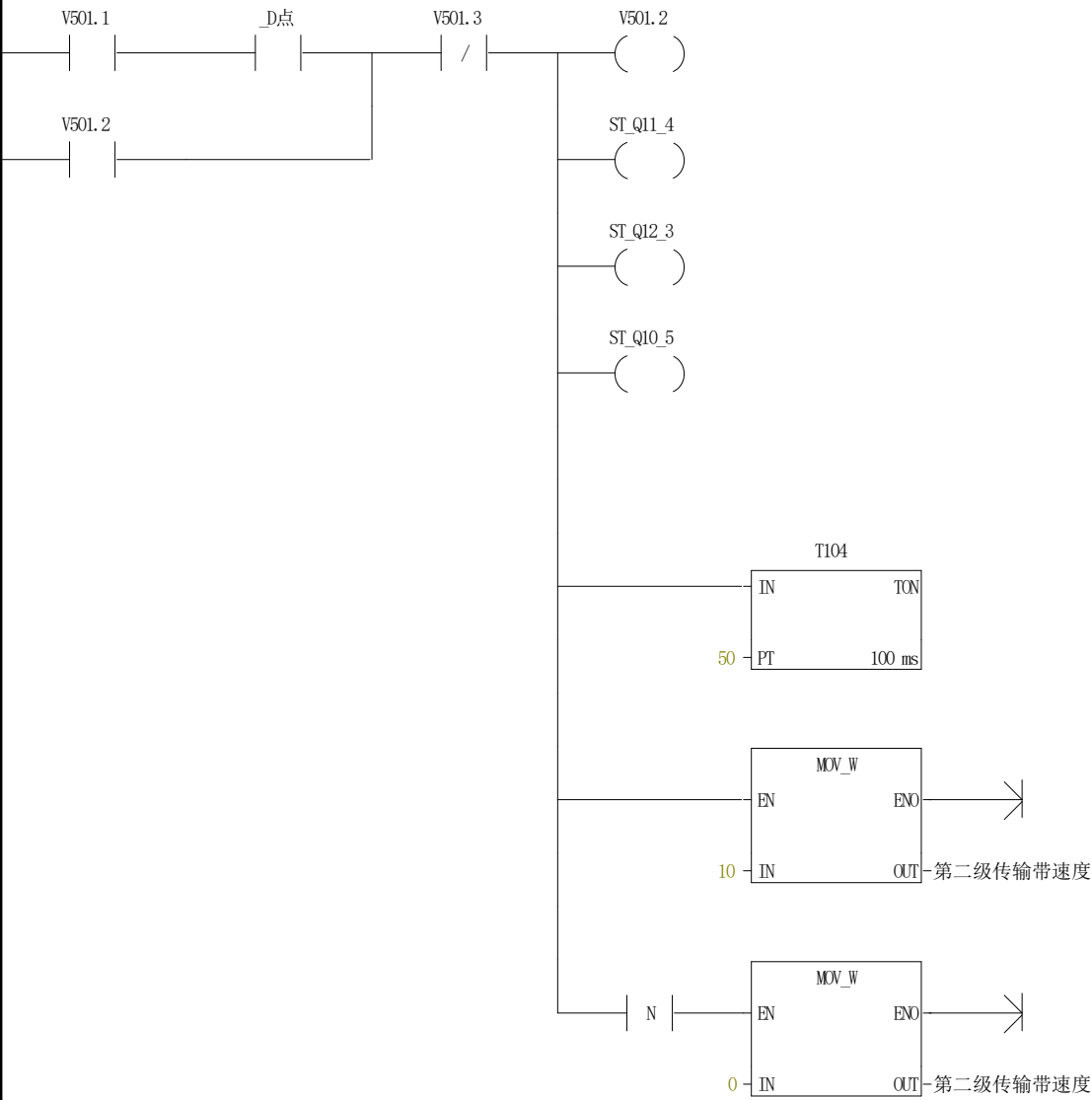
符号  
\_C点  
SR\_Q03\_3  
ST\_Q10\_4  
第二级传输带速度

地址  
I1.1  
V803.3  
V910.4  
VW4

注释

程序段 15

10HZ



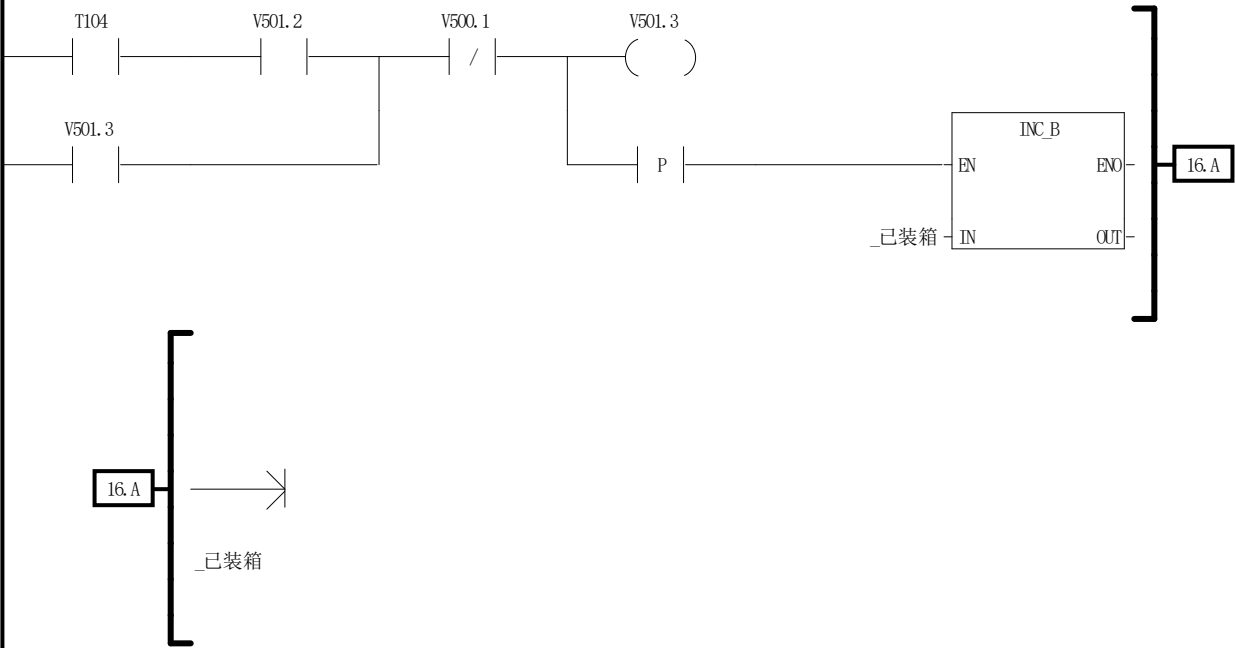
符号  
\_D点  
ST\_Q10\_5  
ST\_Q11\_4  
ST\_Q12\_3  
第二级传输带速度

地址  
I1.2  
V910.5  
V911.4  
V912.3  
VW4

注释

程序段 16

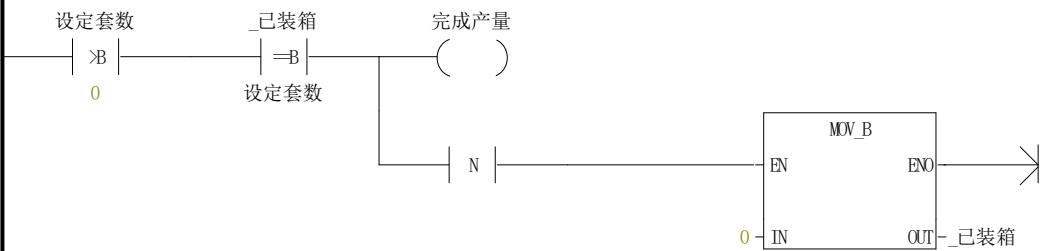
等待



符号	地址	注释
_已装箱	VB2	

程序段 17

判断是否完成产量



符号	地址	注释
_已装箱	VB2	
设定套数	VB130	
完成产量	V1.3	

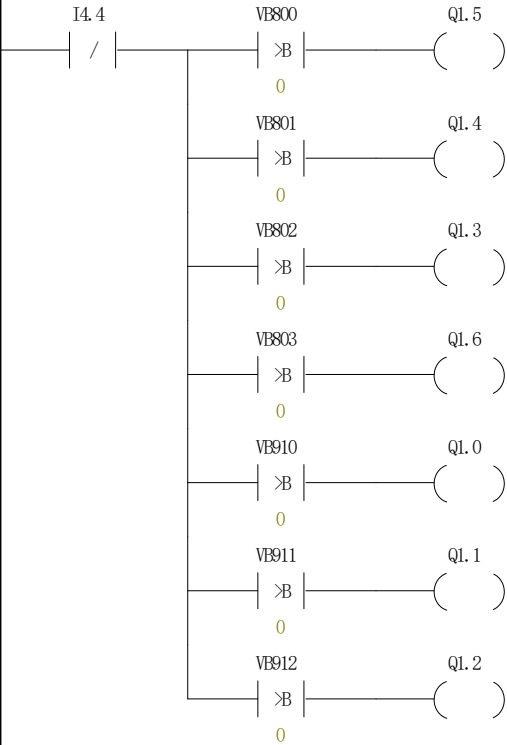
块：交换区  
作者：  
创建日期：2017.12.27 18:30:24  
上次修改日期：2021.07.01 10:03:14

	地址	符号	变量类型	数据类型	注释
1	.	EN	IN	BOOL	.
2	.	.	IN	.	.
3	.	.	IN_OUT	.	.
4	.	.	OUT	.	.
5	.	.	TEMP	.	.

子程序注释

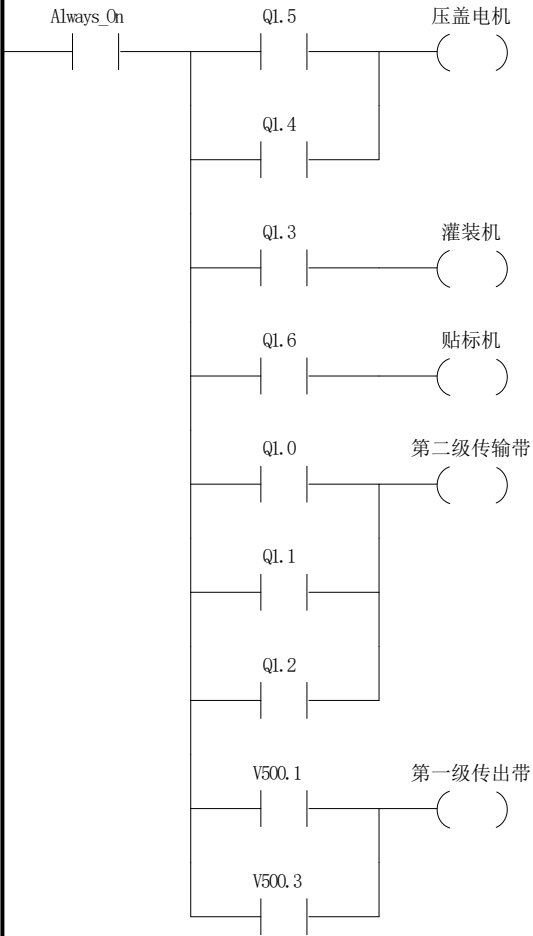
程序段 1

电机输出



程序段 2

触摸屏指示灯显示



符号	地址	注释
Always_On	SM0.0	始终接通
第二级传输带	V6.4	
第一级传出带	V6.3	
灌装机	V6.0	
贴标机	V6.2	
压盖电机	V6.1	