

# 点亮第一个灯

- 1、学习置位、复位指令
- 2、学习定时器指令并使一个灯进行闪烁
- 3、学习程序如何结束

# 点亮第一个灯

## • 1.1、置位、复位指令

自动化快速编程工具-V1.0  
文件(F) 编辑(E) 通讯(W) 项目(O) 选项(O) 帮助(H)

PLC型号: 信捷-XD3

任务S1 启动 停止 监控

扫描帧<开机自启> 主任务<S1> 子任务<S2> 子任务<S3> 子任务<S4> 子任务<S5> 子任务<S6> 子任务<S7> 子任务<S8>

动作类 等待类 判断类 运算类 其它类

编号 格式 备注

1	执行动作/M▲	
2	执行任务/S▲	
3	执行接口/S▲	*自定义程序块
4	置位/Y▲	
5	置位/M▲	
6	置位/HM▲	
7	置位/S▲	
8	复位/Y▲	
9	复位/M▲	
10	复位/HM▲	
11	复位/S▲	
12	绝对定位/伺服▲/HD▲/HD▲	*32位-位置-速度
13	相对定位/伺服▲/HD▲/HD▲	*32位-增量-速度

0 置位/Y▲ 置位/Y0 标记1

1 复位/Y▲ 复位/Y0

标记2

2、点击动作类

3、点击置位/Y▲，查看标记1是否出现 置位Y/▲，把▲改为Y0，我这里改为Y0实际当中可以随意Y点此功能就是打开相对应的Y点让它一直处于输出状态

4、点击复位/Y▲，查看标记2是否出现 复位Y/▲，把▲改为Y0，我这里改为Y0实际当中可以随意Y点此功能就是关闭相对应的Y点让它一直处于关闭状态

# 点亮第一个灯

- 1.2、定时器指令（实现灯亮1S后灭）
- 在刚刚编写好的置位、复位指令下面插入延时指令各1S

自动化快速编程工具-V1.0

文件(F) 编辑(E) 通讯(W) 项目(O) 选项(V) 帮助(H)

PLC型号: 信捷-XD3

任务S1 启动 停止 监控

伺服 气缸 检测器 特殊 全局

扫描帧<开机自启> 主任务<S1> 子任务<S2> 子任务<S3> 子任务<S4> 子任务<S5> 子任务<S6> 子任务<S7> 子任务<S8>

0 置位/Y0  
1 延时/1000  
2 复位/Y0  
3 延时/1000  
4

程序动作流程:  
1、Y0接通  
2、等1秒钟  
3、Y0关闭  
4、等1秒中

1、点击等待类

2、点击延时/1000，此处1000代表1S，可以更改数值，1000改为200代表0.2S,我这里就使用1000

动作类	等待类	判断类	运算类	其它类
编号	格式	备注		
1	等待动作/M▲/完成			
2	等待任务/S▲/完成			
3	等待接口/S▲/完成	*自定义程序块		
4	等待/X▲/接通			
5	等待/Y▲/接通			
6	等待/M▲/接通			
7	等待/HM▲/接通			
8	等待/S▲/接通			
9	等待/X▲/断开			
10	等待/Y▲/断开			
11	等待/M▲/断开			
12	等待/HM▲/断开			
13	等待/S▲/断开			
14	延时/1000	*单位:ms		
15	延时/HD▲	*16位寄存器		

# 点亮第一个灯

## • 1.3、程序结束

- 在程序结尾添加结束任务，程序停止运行

点击启动可以运行本程序  
点击监控可以实时监控本程序  
修改程序时必须退出监控模式

自动化快速编程工具-V1.0  
文件(F) 编辑(E) 通讯(U) 项目(O) 选项(O) 帮助(H)

PLC型号: 信捷-XD3

任务S1

启动 停止 监控

伺服 气缸 检测器 特殊 全局

扫描帧<开机自启> 主任务<S1> 子任务<S2> 子任务<S3> 子任务<S4> 子任务<S5> 子任务<S6> 子任务<S7> 子任务<S8>

» 转盘00  
» 转盘01  
» 延时器  
» 伺服主轴  
» 清料记录器  
» 延时报警器

0 置位/Y0  
1 延时/1000  
2 复位/Y0  
3 延时/1000  
4 结束任务

程序动作流程:  
1、Y0接通  
2、等1秒钟  
3、Y0关闭  
4、等1秒中  
5、程序结束

1、点击其他类

2、点击结束任务

动作类	等待类	判断类	运算类	其它类
编号	格式			备注
1	结束任务			*结束当前任务
2	跳转到标记/【标记】			*无条件跳转
3	//注释			*模板
4	【开始】			*模板
5	【结束】			*模板
6	【工位1】			*模板
7	【上料】			*模板
8	【送料】			*模板
9	【加工】			*模板
10	【下料】			*模板

提示：程序不添加结束任务会引起程序错误，所以在程序结尾必须加上结束任务

PLC通讯：未连接 更多教程资料>>>