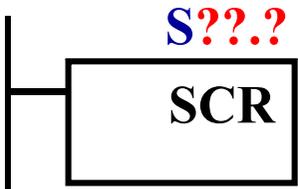
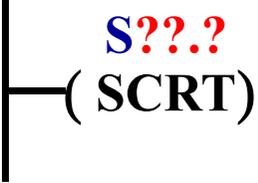
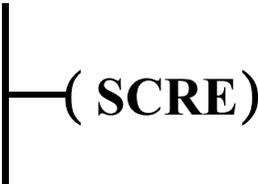


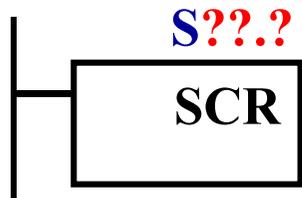


顺序控制指令：专门用于编制顺序控制程序。

LAD		功能说明
 <p style="text-align: center;">S???.? SCR</p>	<p>S区：顺序控制继电器。</p> <p>S7-200提供了256个状态继电器（S0.0-S31.7），用于表示工艺流程中出现的每一个状态，即程序段标志位。</p>	<p>程序段的开始</p>
 <p style="text-align: center;">S???.? (SCRT)</p>		<p>程序段之间的转移</p>
 <p style="text-align: center;">(SCRE)</p>		<p>程序段的结束</p>

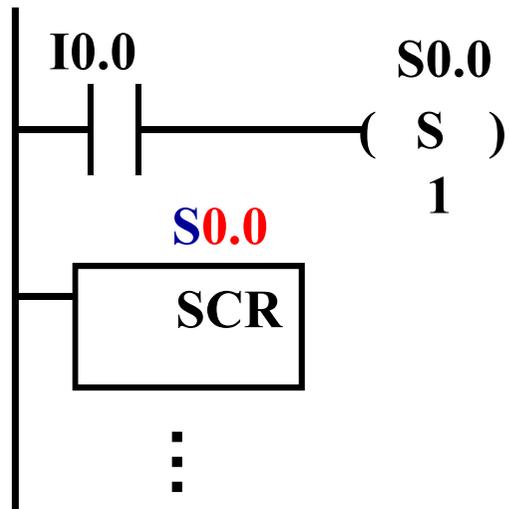


(1) 顺序控制**开始指令**:



说明：当状态继电器**S???.?**=1时，执行对应的**SCR**程序段。

例如：



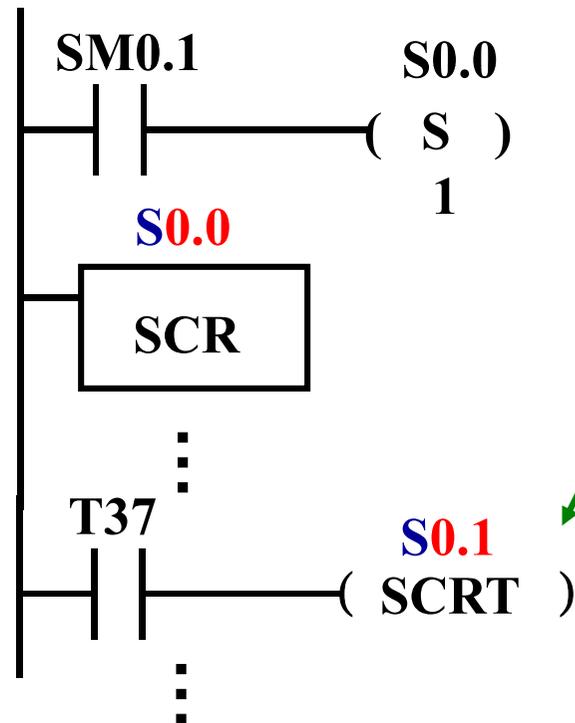
S0.0 =1时才执行**S0.0**所标示的程序段。否则该程序段不被执行。



(2) 顺序控制转移指令:



例如:



当T37=1时, 转移到S0.1对应的SCR程序段, 将S0.1置位, 同时将S0.0复位

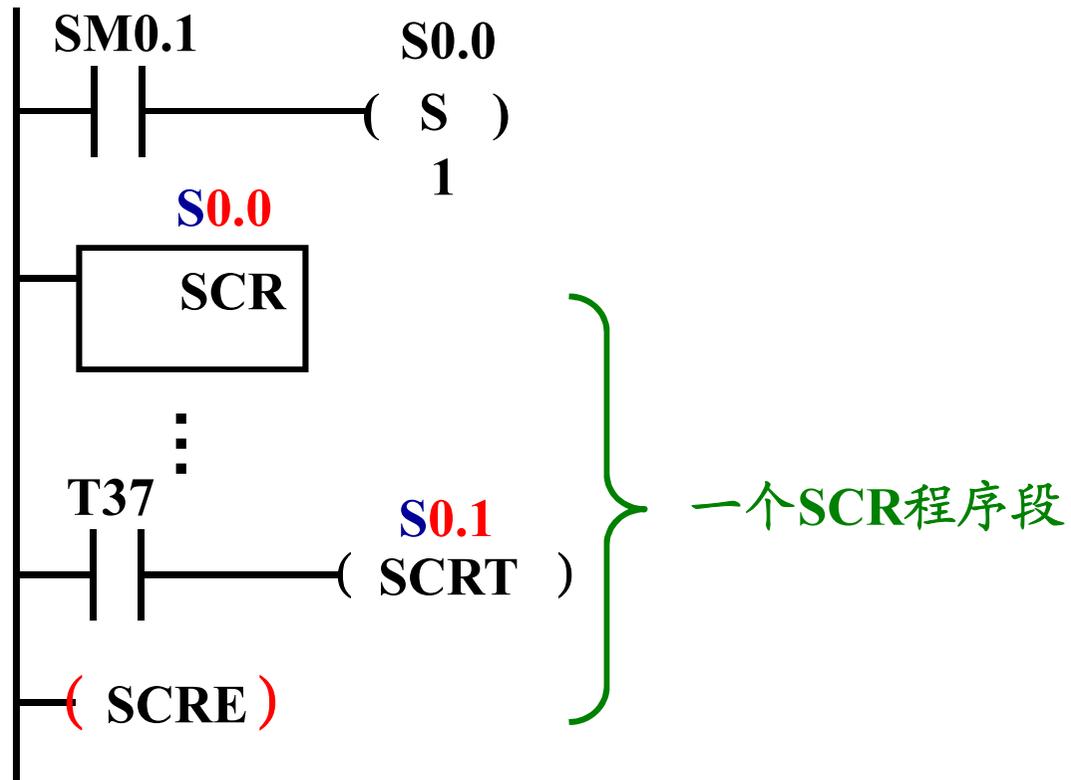


(3) 顺序控制**结束指令**:

└─(SCRE)

每个顺序控制程序段必须用**SCRE**指令来结束。

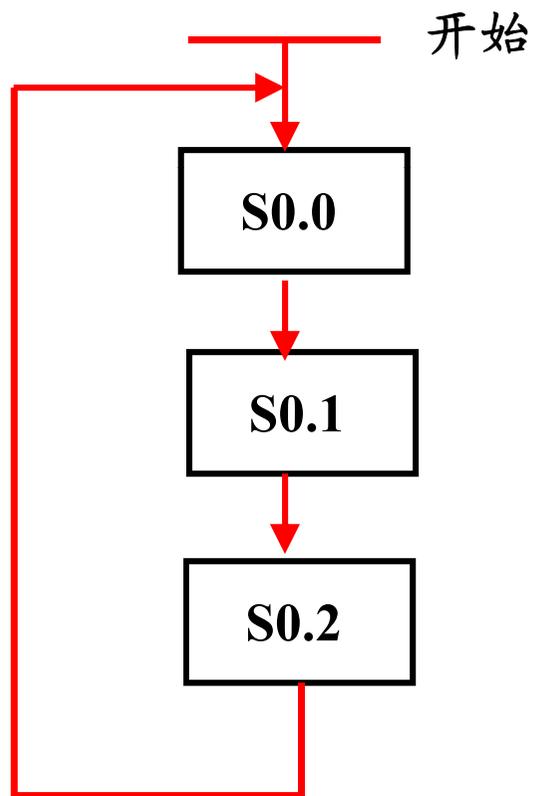
例如:





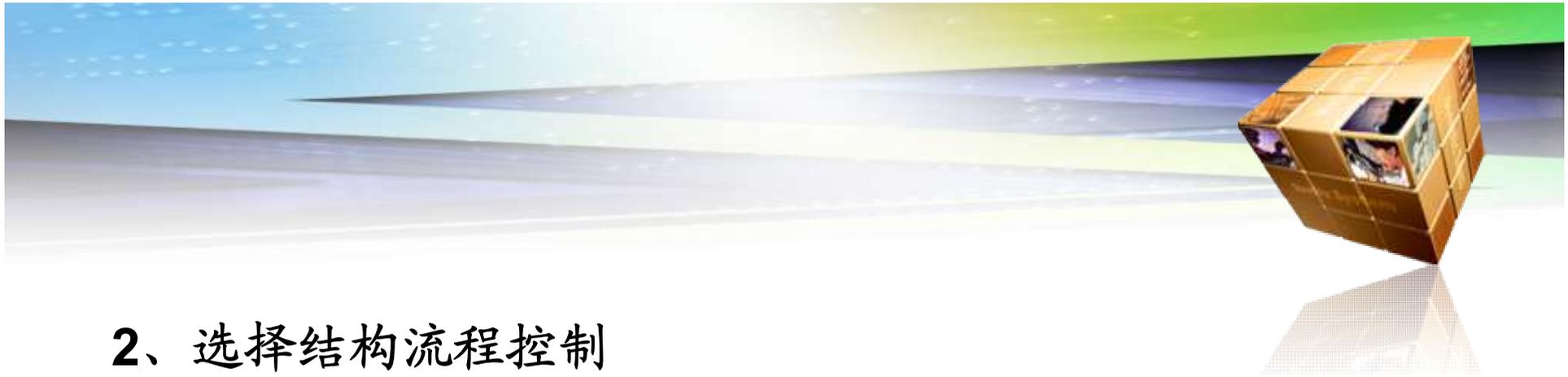
顺序控制指令的应用：

1、单流程控制

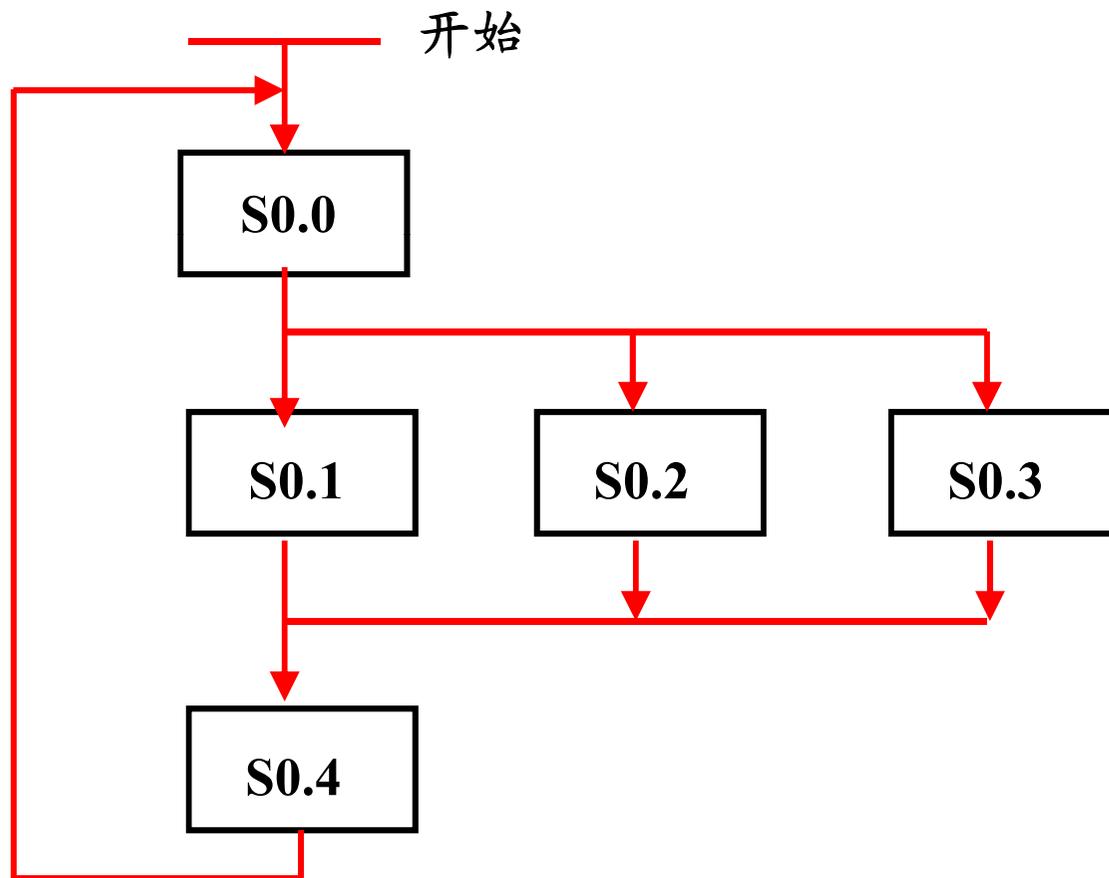


S0.0程序段中某项条件成立时，转移至**S0.1**程序段。

⋮

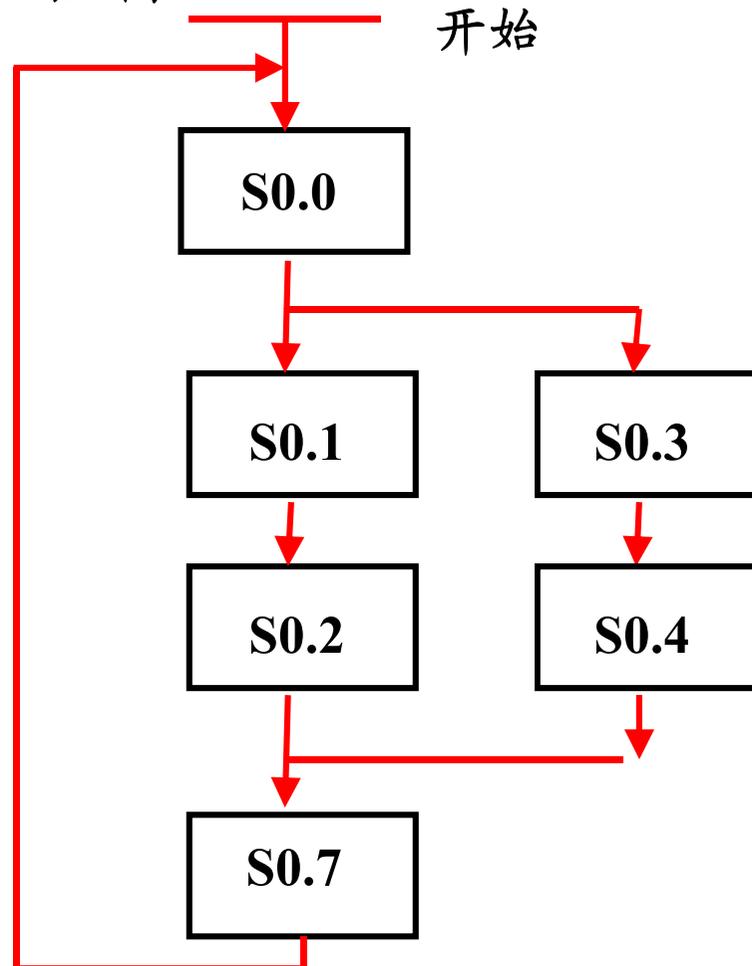


2、选择结构流程控制





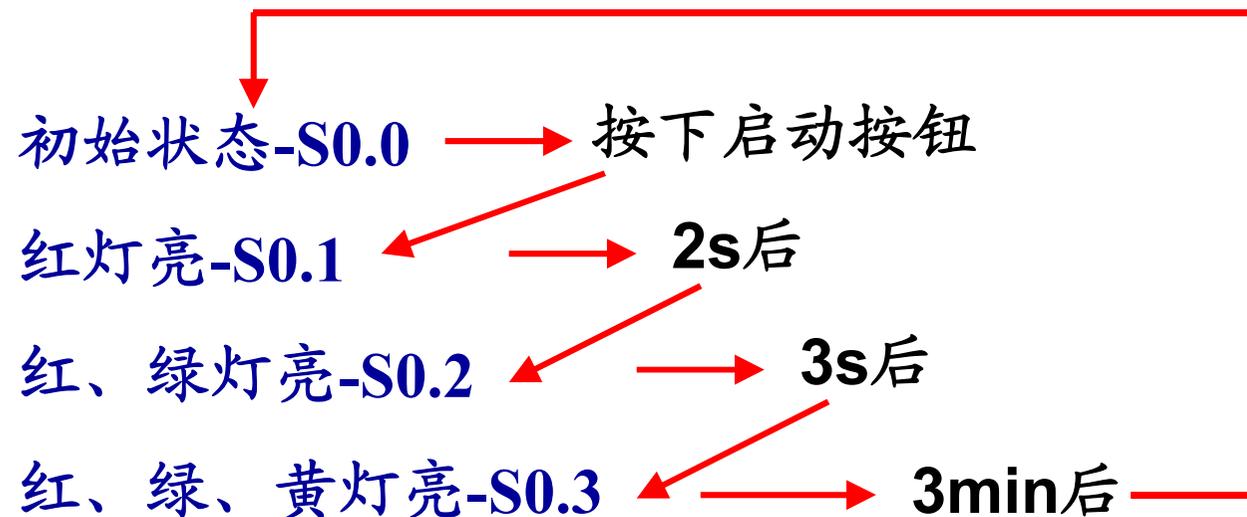
3、并行结构流程控制





控制要求：按下启动按钮，红灯先亮，2s后绿灯亮，再过3s后黄灯亮。待红、绿、黄灯全亮3min后,全部熄灭。

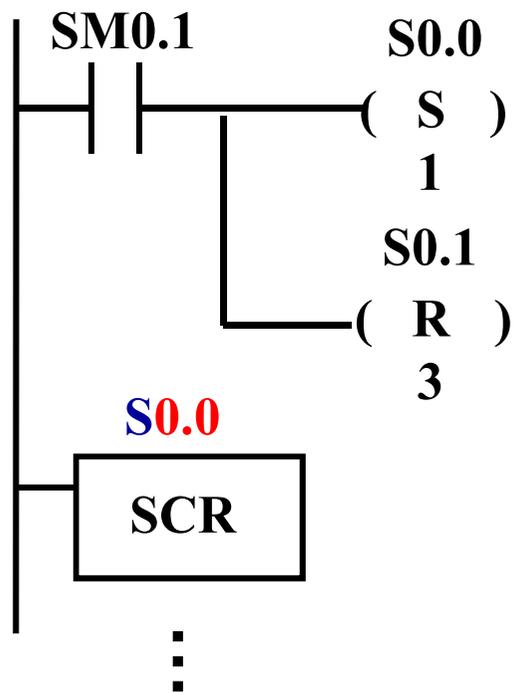
分析：含有几个不同状态





在工业控制中，常常需要对设备初始化后，才能进入正常的控制阶段。而初始化程序往往只需在开机的时候执行一次即可。

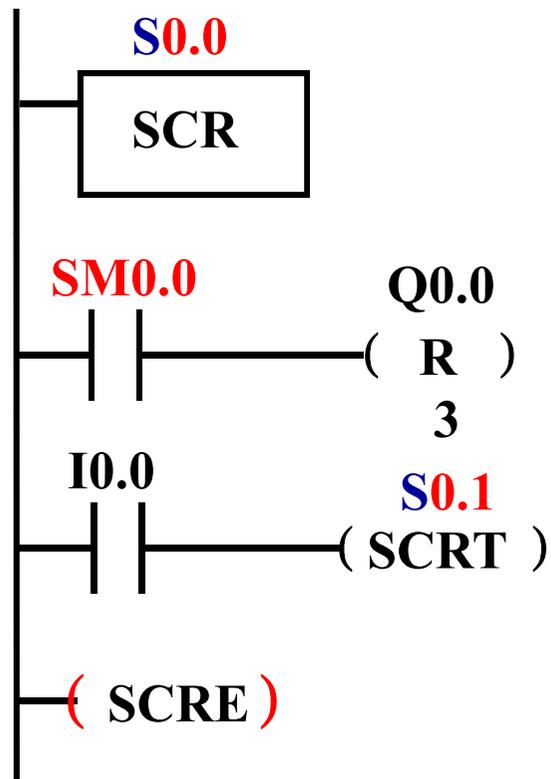
例如：



SM0.1 PLC初始化脉冲，接通一个扫描周期。



S0.0程序段示例:



SM0.0 PLC运行监视, PLC上电后, 一直为ON;

S0.1程序段示例:

