

开发研究与设计技术

物料自动分拣系统中PLC与上位机的通信

董淑冷, 茅红伟

(上海师范大学机电学院, 上海 201418)

收稿日期 修回日期 网络版发布日期 2007-5-28 接受日期

摘要 介绍了物料自动分拣系统的组成和控制原理, 阐述了该系统所采用的松下公司的FP1型PLC与上位机之间串行通信程序的设计与实施, 对串行通信协议和参数设置作了说明, 给出了部分基于visual basic 6.0编写的串行通信程序。该通信功能的实现使得物料自动分拣系统具有智能程度高、可靠性高、便于二次开发等特点。

关键词 [可编程序控制器](#) [串行通信](#) [物料自动分拣系统](#) [通信协议](#)

分类号 [TP393](#)

DOI:

通讯作者:

作者个人主页: 董淑冷; 茅红伟

扩展功能

本文信息

- ▶ [Supporting info](#)
- ▶ [PDF \(305KB\)](#)
- ▶ [\[HTML全文\] \(0KB\)](#)
- ▶ [参考文献\[PDF\]](#)
- ▶ [参考文献](#)

服务与反馈

- ▶ [把本文推荐给朋友](#)
- ▶ [加入我的书架](#)
- ▶ [加入引用管理器](#)
- ▶ [引用本文](#)
- ▶ [Email Alert](#)
- ▶ [文章反馈](#)
- ▶ [浏览反馈信息](#)

相关信息

- ▶ [本刊中 包含“可编程序控制器”的相关文章](#)
- ▶ [本文作者相关文章](#)
- ▶ [董淑冷, 茅红伟](#)