

## AB-PLC 程序初步调试（PLC）图文讲解

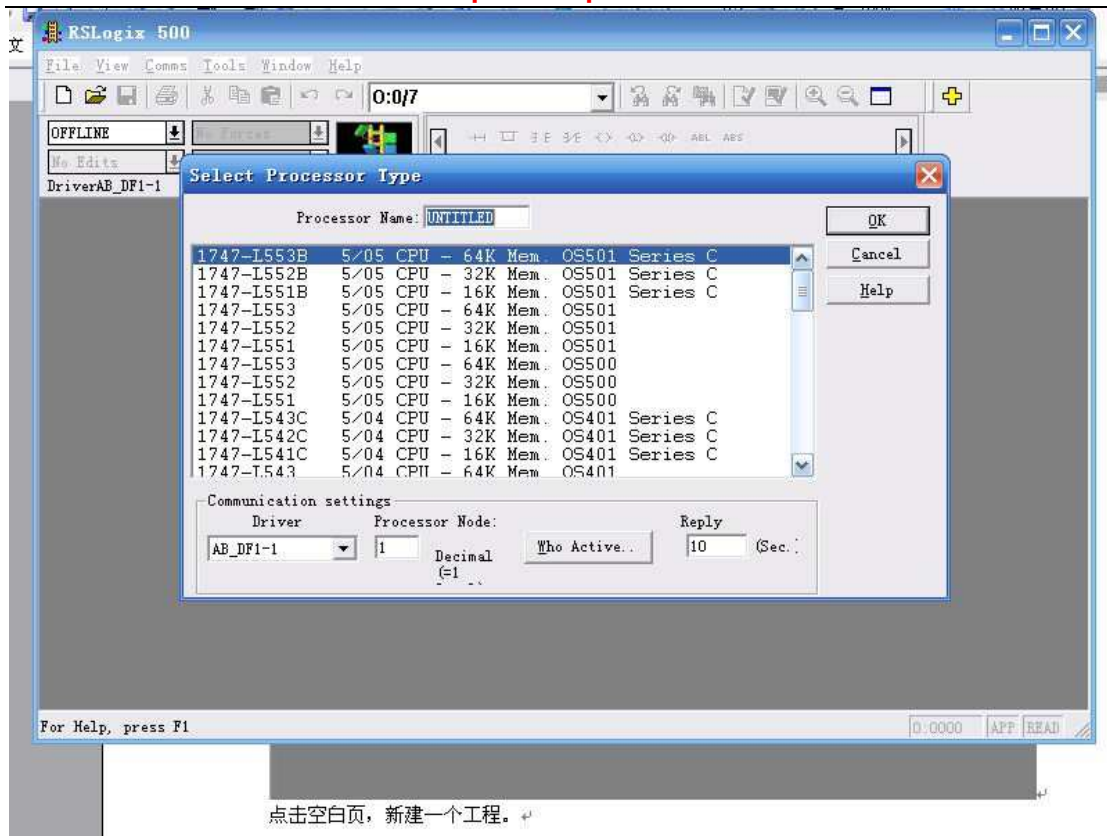
本文是为新入行的朋友学习，探讨 PLC 程序初步情况下的一些问题解决方法。

一. 主机（本地）连接 PLC。初学者都需要经历这一步。首先让我们看一下 PLC 软件的界面吧。

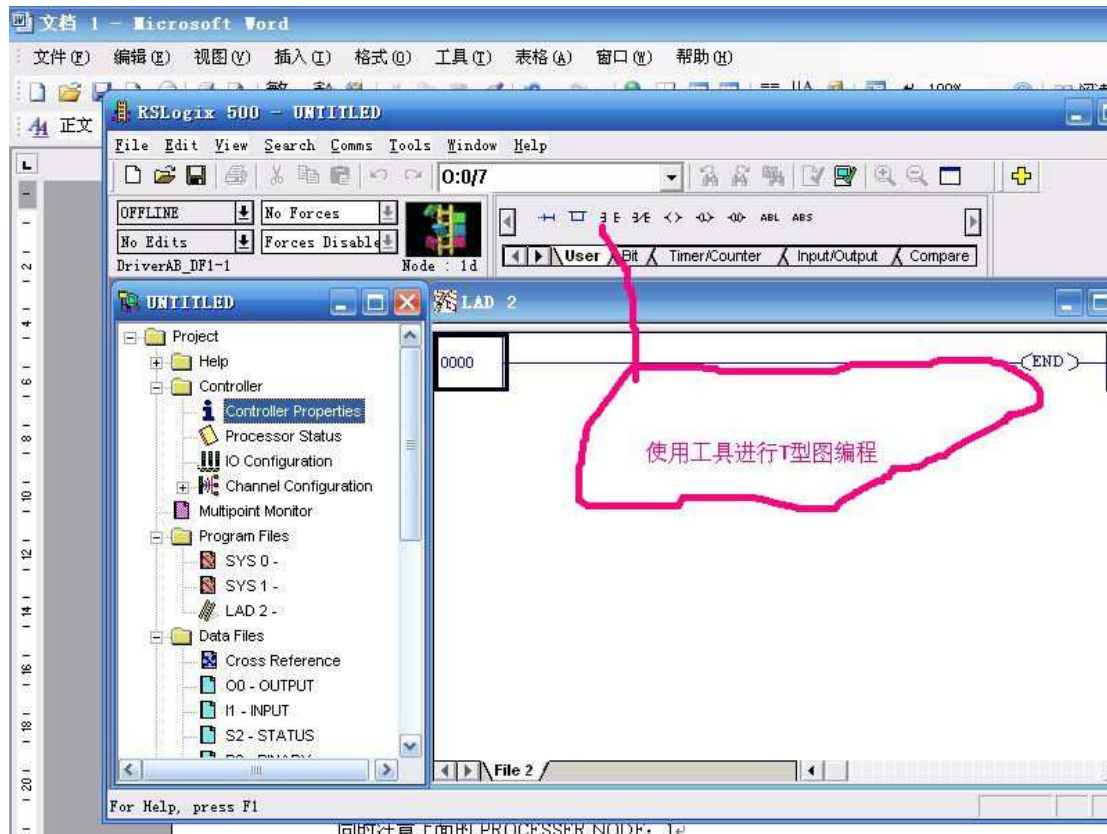


点击空白页，新建一个工程。

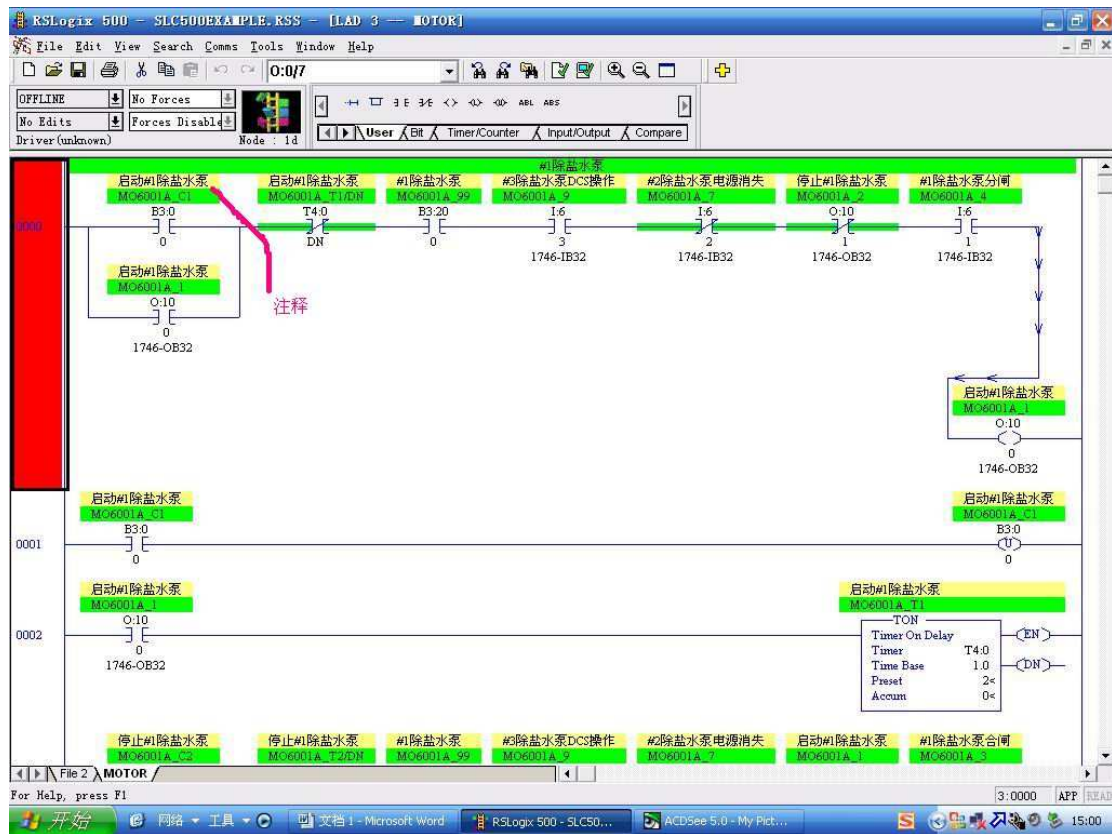
二. 选择 CPU 型号，本例选择 L542C。



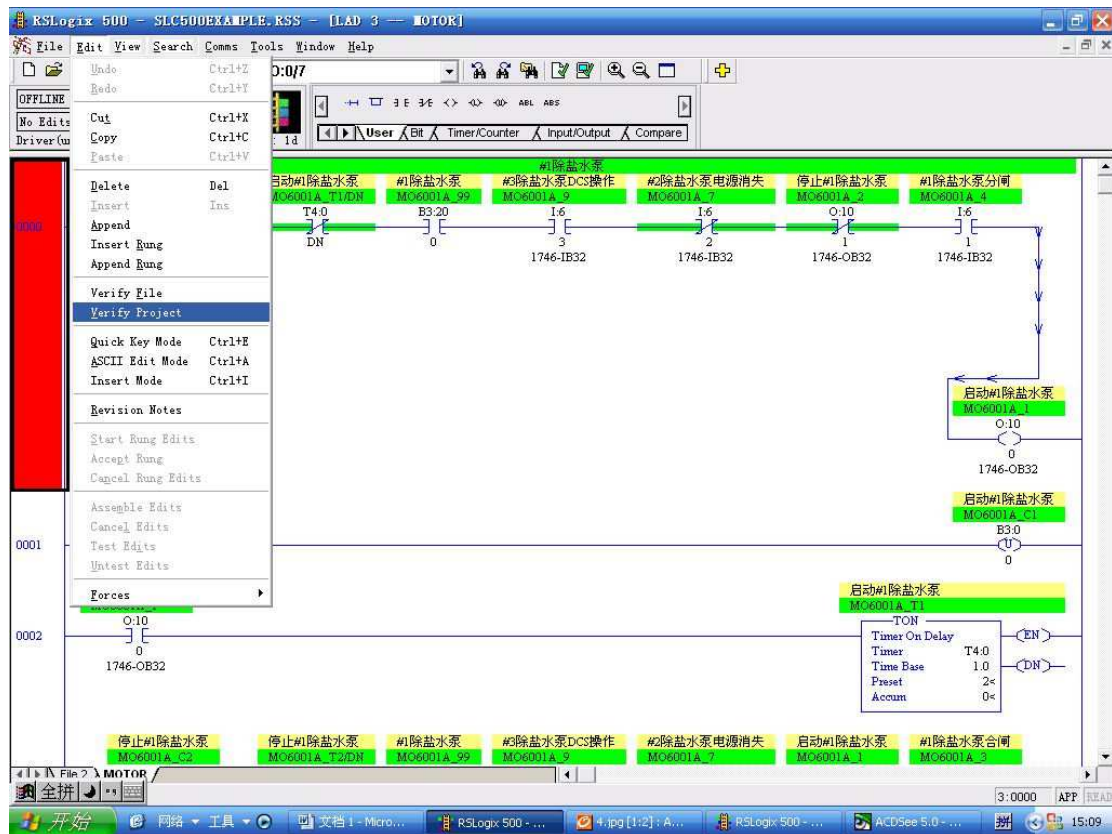
同时注意上面的 PROCESSER NODE: 1  
本地为 0/PLC 为: 1



程序例:



完成之后进行工程校验:



有错误，呵呵，看看是：

The screenshot shows a PLC ladder logic editor with three rungs (0000, 0001, 0002) and an END instruction on rung 0003. A TON timer configuration dialog is open, showing the following settings:

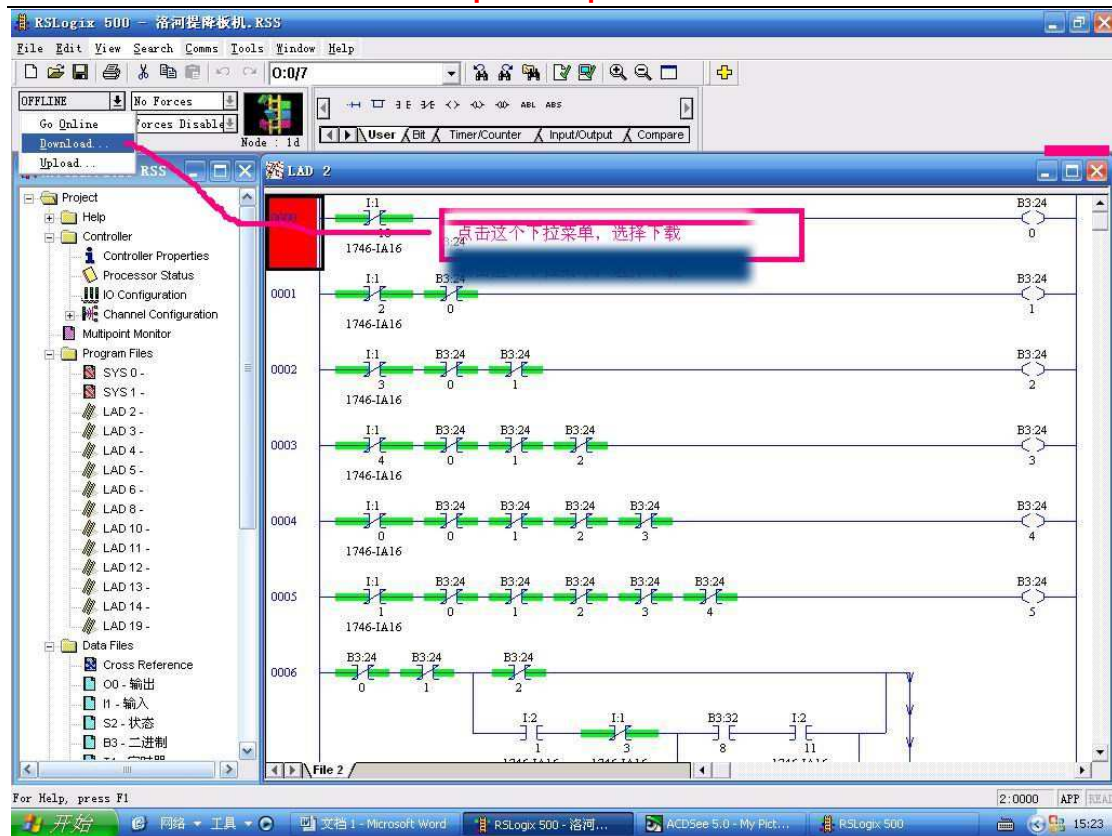
TON	
定时器打开延迟	(EN)
定时器	?
时间基准	1.0
预设值	0
累加	0

The error log at the bottom of the editor shows the following messages:

- 程序文件:
  - 文件 2
    - 梯格 0 插入位置 1: 错误: 操作数未输入!
    - 梯格 0 插入位置 2: 错误: 操作数未输入!
    - 梯格 0 插入位置 3: 错误: 操作数未输入!
    - 梯格 1 插入位置 0: 错误: 在梯格中缺少输出!
    - 梯格 1 插入位置 1: 错误: 操作数未输入!
    - 梯格 1 插入位置 1: 错误: 不正确的输出指令槽位置!
    - 梯格 1 插入位置 2: 错误: 操作数未输入!
    - 梯格 2 插入位置 1: 错误: 操作数未输入!
    - 梯格 2 插入位置 2: 错误: 操作数未输入!
    - 梯格 2 插入位置 2: 错误: 不正确的输出指令槽位置!
    - 梯格 2 插入位置 3: 错误: 操作数未输入!

全部 OK!

那就下载到 PLC 里吧。



下载不了。程序会自动备份一个附件。点下一步吧。呵呵。看看 PLC 模块上的钥匙是在那个位置。在运行位置是下载不了的哦！  
到现在可以看到你的程序在运行。呵呵成功了吧。