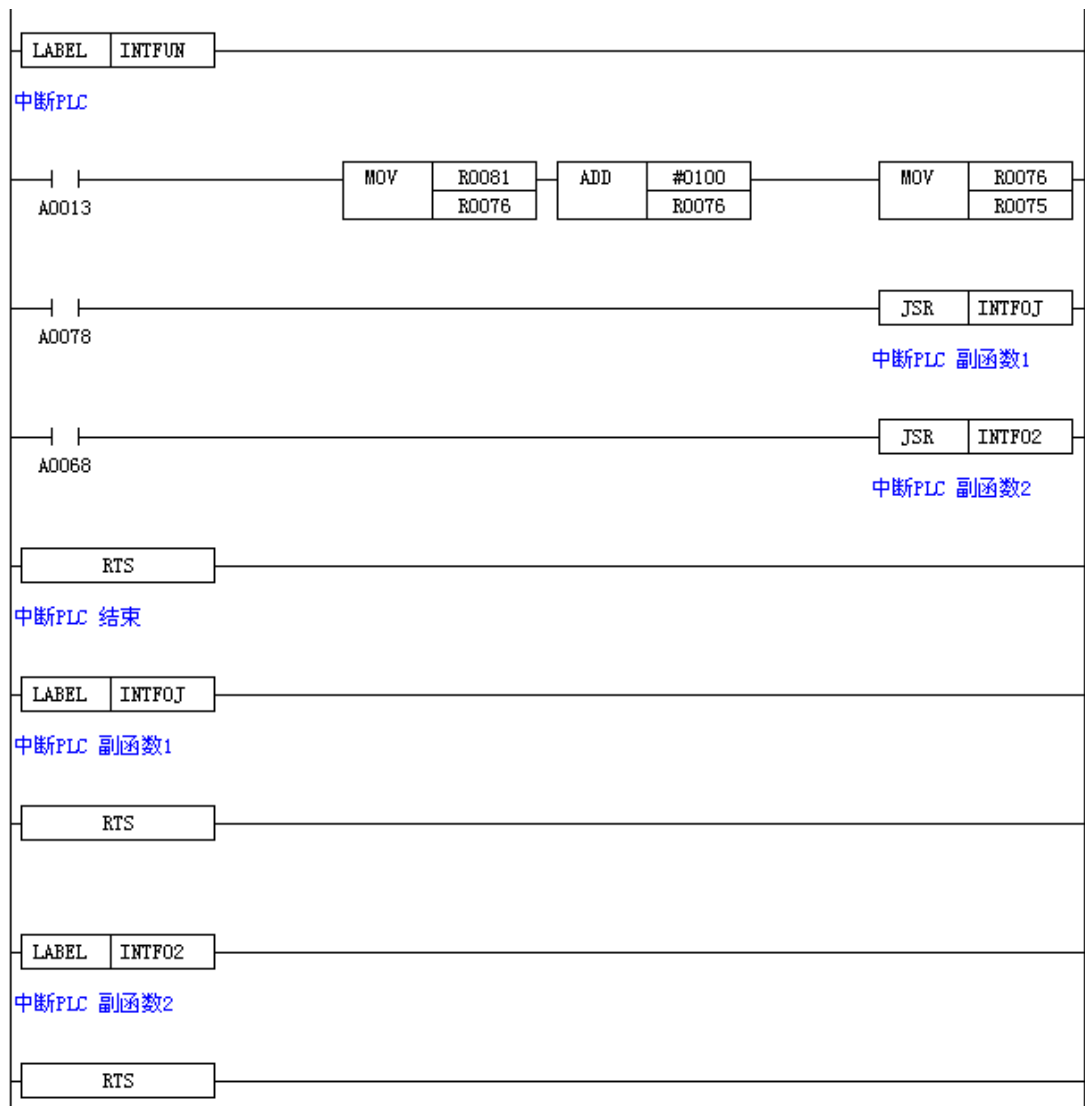


# 中断 PLC 使用说明

## 1. 使用方法

- (1) 中断 PLC 和主流程 PLC 编写在同一个 HLD 档案中。
- (2) 中断 PLC 主函数名为 INTFUN, 以 RTS 或 END 结束。中断 PLC 副函数以 INTFxx 为名字 (xx 为可变部分, 可为字母或数字)。



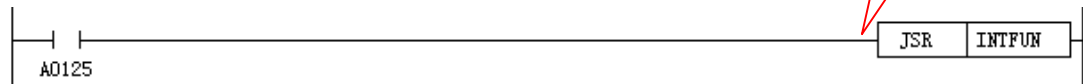
## 2. 使用环境

- (1) 中断 PLC 响应时间为: 8ms。
- (2) 主流程 PLC 响应时间由系统运行时间决定, 一般为 40ms 左右。
- (3) 当需要响应时间 < 40ms 时, 可以使用中断 PLC。

(4) 中断 PLC 越长，占用主流程时间越多，导致 CNC 程式或主流程 PLC 执行速度变慢。因此中断 PLC 原则上越短越好，经验值最好在 200 行以内。

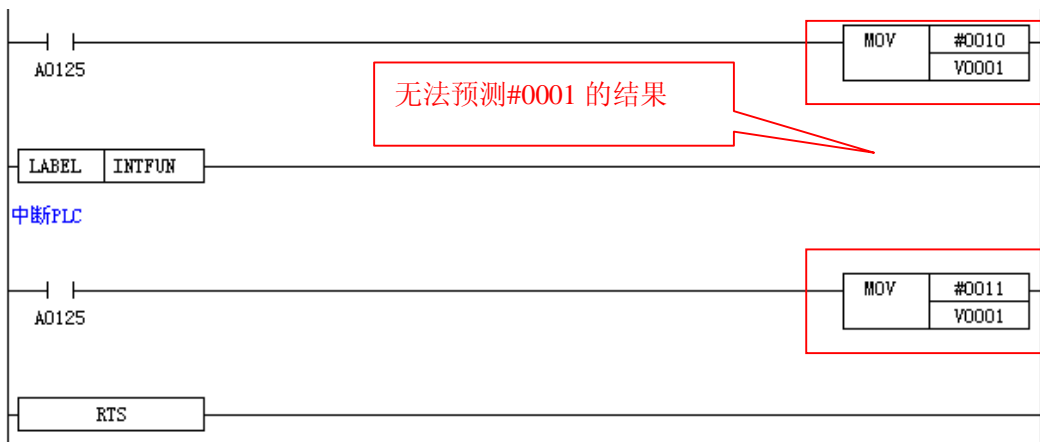
### 3. 注意

(1) 中断 PLC 不能在主流程 PLC 中调用。



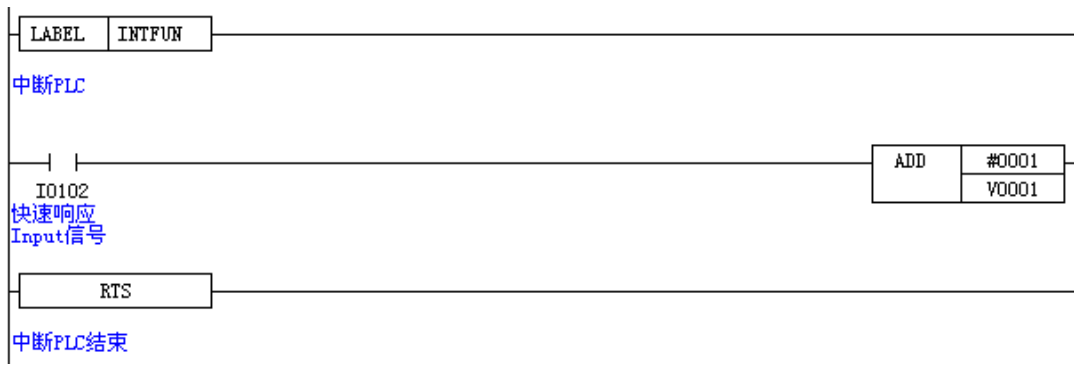
(2) CBIT 和 SBIT 无论在中断 PLC 还是在主流程 PLC 中促发，都是以主流程时间为主。因此在中断 PLC 中促发 C bit 和读 S bit 速度不会加快。

(3) 中断 PLC 和主流程 PLC 可同时读取同一地址，但不能同时写入同一地址。因为同时写入时，导致结果不可预测。



(4) 中断 PLC 中如果控制流程很复杂，尽量把功能写成副程式方式调用，这样可以大大节约系统资源。

### 4. Example



其中 I0102 响应时间需要<40ms。