

Modbus 地址表

(1) 快速访问区

PLC 地址	设备地址	说明	
40001~ 40002	0000~ 0001	【总累计重量(高 6 位)】 (可读/可写) 采用重量单位和重量小数点 读出: 总累计重量的高 6 位; 写入: 写入任意数清除总累计重量和总累计次数	1. 总累计重量最高可达 15 位长度; 2. 若所需的数据长度不需要很大, 只读取 【总累计重量(低 9 位)】 即可, 不需要读取 【总累计重量(高 6 位)】 ;
40003~ 40004	0002~ 0003	【总累计重量(低 9 位)】 (可读/可写) 采用重量单位和重量小数点 读出: 总累计重量的低 9 位; 写入: 写入任意数清除总累计重量和总累计次数	3. 若需要的数值很大, 则高 6 位和低 9 位拼接方法如下: 【总累计重量(高 6 位)】 × 1000000000 + 【总累计重量(低 9 位)】 。
40005~ 40006	0004~ 0005	【总累计次数】 (可读/可写) 正整数 读出: 总累计次数; 写入: 写入任意数清除总累计重量和总累计次数	
40007~ 40008	0006~ 0007	【目标值】 (可读/可写) 正整数, 采用重量单位和重量小数点, 读出和写入相同。 举例 1: 重量单位为 kg, 重量小数点为 1, 读出 123 时, 表示 12.3kg; 举例 2: 重量单位为 kg, 重量小数点为 3, 读出 123 时, 表示 0.123kg。	

40009	0008	【重量单位】 （可读/可写）正整数 0: g 1: kg 2: t
40010	0009	【重量小数点】 （可读/可写）正整数 0: 0 1: 0.0 2: 0.00 3: 0.000 4:0.0000
40011~ 40012	0010~ 0011	【重量值】 （只读）有符号整数 0x80000000: Ad+OFL 0x80000001: Ad-OFL 0x80000002: Wt+OFL 0x80000003: Wt-OFL
40013	0012	【配方号】 （可读/可写）正整数 0~19 表示配方 1~配方 20
40014	0013	【工作模式】 （可读/可写）正整数 0: 无斗秤 1: 有斗秤 2: 阀口秤
40015	0014	【批次数】 （可读/可写）正整数 0~60000
40016	0015	【已完成批次】 （只读）正整数
40017~ 40018	0016~ 0017	【系统标志 1】 （只读）正整数 D31-D18: 固定为 0 D17

		毛净重标志： 0: 毛重 1: 净重											
		<table><tr><td>D16-D15</td><td>D14</td></tr><tr><td>电平形式的运行输入信号状态： 0: 输入无效 1: 输入有效 2: 输入无定义</td><td>0: A 秤小投信号无输出 1: A 秤小投信号有输出</td></tr></table>				D16-D15	D14	电平形式的运行输入信号状态： 0: 输入无效 1: 输入有效 2: 输入无定义	0: A 秤小投信号无输出 1: A 秤小投信号有输出				
D16-D15	D14												
电平形式的运行输入信号状态： 0: 输入无效 1: 输入有效 2: 输入无定义	0: A 秤小投信号无输出 1: A 秤小投信号有输出												
		<table><tr><td>D13</td><td>D12</td></tr><tr><td>0: A 秤中投信号无输出 1: A 秤中投信号有输出</td><td>0: A 秤大投信号无输出 1: A 秤大投信号有输出</td></tr></table>				D13	D12	0: A 秤中投信号无输出 1: A 秤中投信号有输出	0: A 秤大投信号无输出 1: A 秤大投信号有输出				
D13	D12												
0: A 秤中投信号无输出 1: A 秤中投信号有输出	0: A 秤大投信号无输出 1: A 秤大投信号有输出												
		<table><tr><td>D11</td><td>D10</td></tr><tr><td>0: 未缓停 1: 缓停中</td><td>0:普通模式 1:自学习模式</td></tr></table>				D11	D10	0: 未缓停 1: 缓停中	0:普通模式 1:自学习模式				
D11	D10												
0: 未缓停 1: 缓停中	0:普通模式 1:自学习模式												
		<table><tr><td>D9</td><td>D8</td><td>D7</td><td>D6</td></tr><tr><td>0:卸料关 1:卸料开</td><td>0:松袋 1:夹袋</td><td>0:停止 1:运行</td><td>0:非零 1:零点</td></tr></table>				D9	D8	D7	D6	0:卸料关 1:卸料开	0:松袋 1:夹袋	0:停止 1:运行	0:非零 1:零点
D9	D8	D7	D6										
0:卸料关 1:卸料开	0:松袋 1:夹袋	0:停止 1:运行	0:非零 1:零点										
		<table><tr><td>D5</td><td>D4</td><td>D3～D2</td><td>D1～D0</td></tr><tr><td>0:重量稳定 1:重量不稳</td><td>0:Ad 稳定 1:Ad 不稳</td><td>00: 重量正常 01: 重量-OFL 10: 重量+OFL</td><td>00: Ad 正常 01: Ad-OFL 10: Ad+OFL</td></tr></table>				D5	D4	D3～D2	D1～D0	0:重量稳定 1:重量不稳	0:Ad 稳定 1:Ad 不稳	00: 重量正常 01: 重量-OFL 10: 重量+OFL	00: Ad 正常 01: Ad-OFL 10: Ad+OFL
D5	D4	D3～D2	D1～D0										
0:重量稳定 1:重量不稳	0:Ad 稳定 1:Ad 不稳	00: 重量正常 01: 重量-OFL 10: 重量+OFL	00: Ad 正常 01: Ad-OFL 10: Ad+OFL										

40019	0018	【详细运行步骤】（只读）正整数 0: 停止状态 1: 加料延时 2: 有斗秤正在清零 3: 大投 4: 中投 5: 小投 6: 等待超欠差判断 7: 超欠差判断时不稳定，正在等待稳定 8: 超欠差 9: 定值 10: 等待夹袋 11: 卸料 12: 卸料延时 13: 错误——有斗秤在卸料时松袋 14: 错误——有斗秤过程中卸料门未关闭 15: 错误——卸料振打没有效果 16: 错误——无斗秤在加料过程中松袋 17: 无斗秤过程正在处于去皮流程 18: 无斗秤过程正处于拍袋流程 19: 无斗秤过程正处于松袋流程 20: 当前是自学习流程 21: 自学习过程出现错误 22: 阀口秤正在清零 23: 双秤互锁时等待另一秤 24: 运行状态——在运行中除去列出的所有状态之外的非停止状态 25: 等待下料位信号

		26: 等待推袋到位 27: 等待卸袋允许 28: 推袋中 29: 卸袋中 30: 气压不足, 暂停中 31: 卸料堵塞, 等待卸料
40020	0019	【报警信息】 (可读/可写) 正整数 写入任意数清除报警信息。 读出: 0: 无报警 1: 批次数完成报警 2: 超欠差暂停报警 3: 卸料振打无效报警 4: 自学习出现错误
40021	0020	【操作错误提示】 (可读/可写) 正整数 写任意数清除操作错误提示。 读出: 0: 无错误 1: 清零超出范围 2: 清零时不稳定 3: 清零时 OFL 4: 目标值不合法, 不能启动运行 5: OFL 时不能启动运行
40022	0021	【输入开关量状态】 (只读) 正整数 D0~D6 对应 IN1~IN7, D7~D15 固定为 0 1.对应位为 1 表示输入有效, 对应位为 0 表示输入无效; 2.该地址任意时刻都可以读取;
40023~	0022~	【输出开关量状态】 (只读) 正整数

40024	0023	D0~D20 对应 OUT1~OUT21, D21~D31 固定为 0 1.对应位为 1 表示输出有效, 对应位为 0 表示输出无效; 2.该地址任意时刻都可以读取;
40025	0024	【年】(只读) 正整数 比如读出 2022 表示当前是 2022 年。
40026	0025	【月】(只读) 正整数 比如读出 1 表示当前 1 月。
40027	0026	【日】(只读) 正整数 比如读出 10 表示当前是 10 号。
40028	0027	【时】(只读) 正整数 比如读出 16 表示当前是下午 16 点。
40029	0028	【分】(只读) 正整数 比如读出 30 表示当前是 30 分。
40030	0029	【秒】(只读) 正整数 比如读出 20 表示当前是 20 秒。
40031	0030	【星期】(只读) 正整数 1~7 表示星期 1~星期天。
40032~ 40033	0031~ 0032	【用户控制输出开启/关闭】(可读/可写) 正整数 1. 当输出开关量功能定义为“用户控制”时, 可用本地址控制其输出开启或者关闭, 定义为其它功能时写本地址无效 2. BIT0 对应 OUT1, BIT1 对应 OUT2, BIT2 对应 OUT3, 以此类推 3. 例如当 OUT2 和 OUT3 的功能定义为“用户控制”时, 操作 BIT1 和 BIT2 就可以控制 OUT2 和 OUT3 的输出, 读取的也是 OUT2 和 OUT3 的输出状态。操作其它位会被忽略, 读其它位也固定为 0
40034	0033	【操作】(可读/可写) 正整数 读出: 固定为 0 写入: 1: 启动运行;

		2: 立即停止; 3: 缓停 (完成当前一包后才停止); 4: 清零 (只停止状态下有效); 5: 夹袋/松袋 (只停止状态下有效); 6: 手动卸料开启/关闭 (只停止状态下有效); 7: 手动大投开启/关闭 (只停止状态下有效); 8: 手动中投开启/关闭 (只停止状态下有效); 9: 手动小投开启/关闭 (只停止状态下有效); 10: 打印一次
40035	0034	【高速开关量输出状态】 (只读) 下面所列的对应位为 0 表示无输出, 对应位 1 表示有输出: Bit0: 加料 Bit1: 卸料 Bit2: 夹松袋 Bit3: 切线 Bit4: 牵引机滑块 Bit5: 牵引机夹袋
40036	0035	【输入开关量启动】 (可读/可写) 正整数 读出: 1: 运行(脉冲)输入有效; 2: 安全启动(脉冲)输入有效; 写任意数清除。
40037~ 40128	0036~ 0127	备用, 禁止写入 读出固定为 0

(2) 功能控制

PLC	设备	说明
-----	----	----

地址	地址	
40129	0128	【参数复位】（可读/可写） 写 0 无效： 1：所有参数复位 2：重量标定复位 3：基本参数复位 4：包装秤参数复位 5：配方参数复位 6：开关量参数复位 7：功能与机电参数 8：逻辑编程参数复位 9：串口通讯参数复位 10：AI 智能包装复位 读出固定为 0
40130	0129	【自检】（可读/可写） 写非零值进行一次自检，写 0 停止自检 读出：1-自检中，0-非自检
40131	0130	【牵引机流程测试】（可读/可写） 写非零值进行一次牵引机流程测试 读出：1-测试中，0-未测试
40132	0131	【牵引机滑块操作】（可读/可写） 读出：当前操作状态 写入：写 1 移出，写 0 移回
40130~ 40150	0132~ 0149	备用，禁止写入 读出固定为 0

(3) 重量标定

PLC 地址	设备 地址	说明
40151	0150	【最小分度】（可读/可写）正整数 0~5 对应分度为 1、2、5、10、20、50
40152~ 40153	0151~ 0152	【最大量程】（可读/可写）正整数，采用重量单位和重量小数点 取值范围：0~最小分度×100000
40154~ 40155	0153~ 0154	【有砝码零点标定】（可读/可写）正整数 写入任意值可将当前状态被标定为零点； 读出为 0。
40156~ 40157	0155~ 0156	【有砝码增益标定】（可读/可写）正整数，采用重量单位和重量小数点 写入重量值将当前内码标定为增益，写入 0 不起作用； 读出为 0；
40158~ 40159	0157~ 0158	【零点内码】（可读/可写）正整数 读出：当前零点对应的内码； 写入：写入内码值设置成零点内码。
40160~ 40161	0159~ 0160	【增益内码】（可读/可写）整数 读出：当前增益对应的内码； 写入：写入内码值设置成增益对应的内码。
40162~ 40163	0161~ 0162	【增益重量】（可读/可写）正整数，采用重量单位和重量小数点 本地址通常用于无砝码标定。 读出：增益重量； 写入：设置新的增益重量。
40164~ 40165	0163~ 0164	【绝对电压】（只读） 读本地址得到的是当前传感器的电压值，单位为 μV 。
40166~	0165~	【相对电压】（只读）

40167	0166	读本地址得到的是当传感器电压和零点电压的差值，单位 μV 。
40168~ 40169	0167~ 0168	【零点标定电压】（只读） 读本地址得到的是上次零点标定时的电压值，单位为 μV 。
40170~ 40171	0169~ 0170	【增益标定电压】（只读） 读本地址得到的是上次增益标定时传感器电压和零点电压的差值，单位 μV 。
40172~ 40173	0171~ 0172	【记录当前码值】（可读/可写） 写任意值记录当前 AD 值 读出为 0
40174~ 40175	0173~ 0174	【重量标定】（可读/可写） 写入重量值，会用上面地址记录的码值和零点标定的值，一起进行重量标定 读出为 0
40176	0175	【重量标定状态】（可读/可写） 写任意数清除清除状态，读出如下： 0：无状态 1：Ad OFL 错误 2：Ad 不稳定 3：增益重量不能为 0 4：零点标定完成 5：增益标定完成 6：记录成功
40177~ 40199	0176~ 0198	备用，读出为 0，不能写入

(4) 开关量

PLC 地址	设备 地址	说明	
40200	0199	【IN1 标定】(可读/可写)	I0: 无定义
40201	0200	【IN2 标定】(可读/可写)	I1: 运行停止脉冲
40202	0201	【IN3 标定】(可读/可写)	I2: 运行停止电平信号
40203	0202	【IN4 标定】(可读/可写)	I3: 脉冲运行信号
40204	0203	【IN5 标定】(可读/可写)	I4: 停止
40205	0204	【IN6 标定】(可读/可写)	I5: 急停
40206	0205	【IN7 标定】(可读/可写)	I6: 清零
40207	0206	【IN8 标定】(可读/可写)	I7: 清报警
40208	0207	【IN9 标定】(可读/可写)	I8: 夹袋/松袋切换
40209	0208	【IN10 标定】(可读/可写)	I9: 上料位
40210	0209	【IN11 标定】(可读/可写)	I10: 中料位
40211	0210	【IN12 标定】(可读/可写)	I11: 下料位
40212	0211	【IN13 标定】(可读/可写)	I12: 脉冲卸料信号
40213	0212	【IN14 标定】(可读/可写)	I13: 电平卸料信号
			I14: 双秤互锁输入
			I15: 安全启停
			I16: 组合次数选择
			I17: 切线原点/切线到位
			I18: 缝包开始
			I19: 加料门关到位信号
			I20: 卸料门关到位信号
			I21: 松袋到位
			I22: 堵塞输入
			I23: 牵引机滑块移回原点

			I24: 牵引机滑块移出原点 I25: 牵引机夹袋松到位原点 I26: 牵引机关闭 I27: 逻辑编程输入
40214~ 40223	0213~ 0222	备用	
40224	0223	【OUT1 标定】(可读/可写)	Q0: 无定义
40225	0224	【OUT2 标定】(可读/可写)	Q1: 运行
40226	0225	【OUT3 标定】(可读/可写)	Q2: 停止
40227	0226	【OUT4 标定】(可读/可写)	Q3: 大投
40228	0227	【OUT5 标定】(可读/可写)	Q4: 中投
40229	0228	【OUT6 标定】(可读/可写)	Q5: 小投
40230	0229	【OUT7 标定】(可读/可写)	Q6: 定值
40231	0230	【OUT8 标定】(可读/可写)	Q7: 超欠差
40232	0231	【OUT9 标定】(可读/可写)	Q8: 报警
40233	0232	【OUT10 标定】(可读/可写)	Q9: 夹袋
40234	0233	【OUT11 标定】(可读/可写)	Q10: 拍袋
40235	0234	【OUT12 标定】(可读/可写)	Q11: 卸料
40236	0235	【OUT13 标定】(可读/可写)	Q12: 零区
40237	0236	【OUT14 标定】(可读/可写)	Q13: 供料
40238	0237	【OUT15 标定】(可读/可写)	Q14: 批次完成
40239	0238	【OUT16 标定】(可读/可写)	Q15: 缺料
40240	0239	【OUT17 标定】(可读/可写)	Q16: 卸料振打
40241	0240	【OUT18 标定】(可读/可写)	Q17: 截料
40242	0241	【OUT19 标定】(可读/可写)	Q18: 皮带
40243	0242	【OUT20 标定】(可读/可写)	Q19: 双秤互锁
40244	0243	【OUT21 标定】(可读/可写)	Q20: 缝包输出
40245	0244	【OUT22 标定】(可读/可写)	Q21: 切线输出

40246	0245	【OUT23 标定】（可读/可写）	Q22: 加料步进电机方向 Q23: 卸料电机方向 Q24: 夹松袋步进电机方向 Q25: 切线方向 Q26: 牵引机滑块 Q27: 牵引机滑块方向 Q28: 牵引机夹袋 Q29: 牵引机夹袋方向 Q30: 用户控制 Q31: 逻辑编程输出
40247~ 40255	0246~ 0254	备用	
40256	0255	【H01 定义】（可读/可写）	P0: 无定义
40257	0256	【H02 定义】（可读/可写）	P1: 加料
40258	0257	【H03 定义】（可读/可写）	P2: 夹松袋
40259	0258	【H04 定义】（可读/可写）	P3: 卸料
40260	0259	【H05 定义】（可读/可写）	P4: 缝包机切线
40261	0260	【H06 定义】（可读/可写）	P5: 牵引机滑块
40262	0261	【H07 定义】（可读/可写）	P6: 牵引机夹子
40263	0262	【H08 定义】（可读/可写）	
40264	0263	【H0A 定义】（可读/可写）	
40265	0264	【H0B 定义】（可读/可写）	
40266	0265	【H0C 定义】（可读/可写）	
40267~ 40287	0266~ 0286	备用	
40288~ 40289	0287~ 0288	【高速开关量开关】（可读/可写） Bit0 对应 H01, Bit1 对应 H02, 一直到 H0C, 以此类推 0: 关闭高速输出, 开启普通开关量输出;	

		1: 打开高速开关量, 关闭普通开关量输出。
40290	0289	【进入/退出开关量测试】 (可读/可写) 写入: 0-退出开关量测试; 非 0-进入开关量测试 读出: 0-当前不是开关量测试状态; 1-当前正在开关量测试
40291~ 40292	0290~ 0291	【输出开关量的输出测试状态】 (可读/可写) Bit0 对应 OUT1, Bit1 对应 OUT2, 以此类推。 对应位为 1, 表示输出有效, 对应位为 0 表示输出无效。
40293~ 40322	0292~ 0321	备用

(5) 基本称重参数

PLC 地址	设备 地址	说明
40323~ 40324	0322~ 0323	【后台编译日期】 (只读) 后台编译日期, 如 2018.7.2, 则数值为 20180702
40325	0324	【固件号, FW1】 (只读)
40326	0325	【固件号, FW2】 (只读)
40327	0326	【固件号, FW3】 (只读) FW1+FW2+FW3 组成固件号
40328	0327	【追零范围】 (可读/可写) 取值为 0~9, 表示 0d~9d, 0 表示不进入追零
40329	0328	【判稳范围】 (可读/可写) 取值为 0~8, 对应表示 1d~9d
40330	0329	【判稳时间】 (可读/可写) 1~99, 表示 0.1s~9.9s
40331	0330	【清零范围】 (可读/可写) 取值为 0~99, 表示表示最大量程的 0%~99%

40332	0331	【上电自动清零开关】 （可读/可写） 0: 上电不自动清零； 非 0: 上电自动清零；
40333	0332	【滤波等级】 （可读/可写） 取值为 0~9，9 表示效果最好的滤波。
40334	0333	【手动卸料计入累计与否】 （可读/可写） 0: 手动卸料不计入累计 1: 手动卸料计入累计
40335	0334	【卸料滤波】 （可读/可写） 取值为 0~9，9 表示效果最好的滤波。
40336~ 40380	0335~ 0379	备用，读数为 0

（6）包装秤参数

PLC 地址	设备 地址	说明
40381	0380	【工作模式】 （可读/可写） 0: 无斗秤 1: 有斗秤 2: 散粮秤
40382	0381	【有斗秤清零间隔】 （可读/可写） 0~99
40383	0382	【无斗秤包装模式】 （可读/可写） 0: 毛重包装 1: 净重包装
40384	0383	【给料模式】 （可读/可写） 0: 独立给料

		1: 组合給料
40385	0384	【皮带启动延时时间】 (可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s。输出松袋信号开始延时, 延时时间到后启动皮带运转。
40386	0385	【设备 ID 号】 (可读/可写) 0~7
40387	0386	【3.2.1】断线检测开关: 0、关闭; 1、开启
40388	0387	【3.2.2】断线检测启动延时: 0~999 表示 0.00s~9.99s
40389	0388	【3.2.3】断线检测类型: 0、脉冲检测; 1: 电平检测
40390	0389	【3.2.4】脉冲周期时间: 0~999 表示 0.00s~9.99s
40391	0390	【3.2.5】电平检测去抖时间: 0~999 表示 0.00s~9.99s
40392	0391	【3.1.7】快速定值: 0、关闭; 1、开启
40392~ 40487	0391~ 0486	备用, 读出为 0

(7) 配方

PLC 地址	设备 地址	说明
40488~ 40489	0487~ 0488	【目标值】 (可读/可写)
40490~ 40491	0489~ 0490	【大投提前量】 (可读/可写)
40492~ 40493	0491~ 0492	【中投提前量】 (可读/可写)
40494~ 40495	0493~ 0494	【小投落差值】 (可读/可写)

40496~ 40497	0495~ 0496	【卸料零区值】（可读/可写）
40498~ 40499	0497~ 0498	【拍袋起始重量】（可读/可写） 无斗秤下才有效
40500~ 40501	0499~ 0500	【超差值】（可读/可写）
40502~ 40503	0501~ 0502	【欠差值】（可读/可写）
40504	0503	【超欠差报警开关】（可读/可写） 1-开启, 0-关闭
40505	0504	【超欠差暂停开关】（可读/可写） 1-暂停, 0-不暂停
40506	0505	【料速级数】（可读/可写） 0: 两料速（只有中投和小投） 1: 三料速（有大、中、小投）
40507	0506	【加料延时时间（t1）】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40508	0507	【大投禁止比较时间（t2）】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40509	0508	【中投禁止比较时间（t3）】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40510	0509	【小投禁止比较时间（t4）】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40511	0510	【超欠差检测时间（t5）】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40512	0511	【定值保持时间（t6）】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s, 为 0 时关闭定值功能
40513	0512	【卸料延时时间（t7）】（可读/可写）

		0~999 表示 0.0s~99.9s
40514	0513	【夹袋延时时间 (t8)】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40515	0514	【松袋延时时间 (t9)】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40516	0515	【落差修正次数】(可读/可写) 0~99, 0 表示关闭落差修正
40517	0516	【落差修正范围】(可读/可写) 0~999, 表示 0%~99.9%
40518	0517	【落差修正幅度】(可读/可写) 0-25%, 1-50%, 2-75%, 3-100%
40519	0518	【小投点动开关】(可读/可写) 1-开启, 0-关闭
40520	0519	【小投点动高电平时间】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40521	0520	【小投点动低电平时间】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40522	0521	【单秤组合次数】(可读/可写) 0~99。为 0 时关闭组合功能
40523	0522	【卸料超时检测时间】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40524	0523	【卸料振打高电平时间】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40525	0524	【卸料振打低电平时间】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40526	0525	【卸料振打次数】(可读/可写) 0~99。为 0 时关闭卸料振打功能
40527	0526	【拍袋模式】(可读/可写)

		0: 关闭拍袋 1: 加料中拍袋 2: 定值后拍袋 3: 加料中及定值后都拍袋
40528	0527	【加料中拍袋次数】 （可读/可写） 0~99
40529	0528	【定值后拍袋次数】 （可读/可写） 0~99
40530	0529	【拍袋延时】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40531	0530	【拍袋高电平时间】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40532	0531	【拍袋低电平时间】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40533	0532	【额外拍袋高电平时间】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40534	0533	【自学习次数】 （可读/可写） 0~150，为 0 时关闭自学习。当自学习完成后，该值被自动清 0。
40535~ 40536	0534~ 0535	【定量重量】 （可读/可写）无符号正整数，采用重量单位和重量小数点
40537~ 40640	0536~ 0639	备用

（8）模块参数

PLC	设备	说明
-----	----	----

地址	地址							
40641~ 40642	0640~ 0641	RS232 通信设置 <table><thead><tr><th>通 信 地 址 D31~D11</th><th>波特率 D10~D8</th><th>数据格式 D7~D5</th></tr></thead><tbody><tr><td>0~99</td><td>000: 4800 001: 9600 010: 19200 011: 38400 100: 57600</td><td>000: 7-E-1 001: 7-0-1 010: 8-N-1 011: 8-E-1 100: 8-0-1</td></tr></tbody></table> 通信协议，D4~D0 00000: Modbus-RTU-H 00001: Modbus-RTU-L 00010: 打印	通 信 地 址 D31~D11	波特率 D10~D8	数据格式 D7~D5	0~99	000: 4800 001: 9600 010: 19200 011: 38400 100: 57600	000: 7-E-1 001: 7-0-1 010: 8-N-1 011: 8-E-1 100: 8-0-1
通 信 地 址 D31~D11	波特率 D10~D8	数据格式 D7~D5						
0~99	000: 4800 001: 9600 010: 19200 011: 38400 100: 57600	000: 7-E-1 001: 7-0-1 010: 8-N-1 011: 8-E-1 100: 8-0-1						
40643~ 40644	0642~ 0643	RS485 通信设置 <table><thead><tr><th>通 信 地 址 D31~D11</th><th>波特率 D10~D8</th><th>数据格式 D7~D5</th></tr></thead><tbody><tr><td>0~99</td><td>000: 4800 001: 9600 010: 19200 011: 38400 100: 57600</td><td>000: 7-E-1 001: 7-0-1 010: 8-N-1 011: 8-E-1 100: 8-0-1</td></tr></tbody></table> 通信协议，D4~D0	通 信 地 址 D31~D11	波特率 D10~D8	数据格式 D7~D5	0~99	000: 4800 001: 9600 010: 19200 011: 38400 100: 57600	000: 7-E-1 001: 7-0-1 010: 8-N-1 011: 8-E-1 100: 8-0-1
通 信 地 址 D31~D11	波特率 D10~D8	数据格式 D7~D5						
0~99	000: 4800 001: 9600 010: 19200 011: 38400 100: 57600	000: 7-E-1 001: 7-0-1 010: 8-N-1 011: 8-E-1 100: 8-0-1						

		00000: Modbus-RTU-H 00001: Modbus-RTU-L 00010: 标准打印 00011: 统计打印	
40645	0644	【扩展模块】 （只读） 0: 无扩展模块 1: RS232/RS485 2: 5 路 IO	
40646	0645	【5 路 IO 设定】 （可读/可写） 当扩展模块为 5 路 IO 时，用于设定 5 路 IO 形式： 0: 两路输入三路输出； 1: 五路输出。	
40647	0646	【标准打印-语言】 （可读/可写） 0: 中文打印 1: 英文打印	
40648	0647	【标准打印-列宽】 （可读/可写） 0: 16 列宽 1: 24 列宽 2: 32 列宽	
40649	0448	【标准打印-自动打印开关】 （可读/可写） 0: 关闭 1: 开启	
40650	0649	【标准打印-额外打印空行数】 （可读/可写） 0~255	
40651~ 40652	0650~ 0651	【标准打印-打印内容选择】 （可读/可写） Bit0: 开始时间	

		Bit1: 结束时间 Bit2: 打印时间 Bit3: 总累计重量 Bit4: 总累计次数 Bit5: 本次累计重量 Bit6: 本次累计次数
40653	0652	【统计打印-语言】 (可读/可写) 0: 中文打印 1: 英文打印
40654	0653	【统计打印-列宽】 (可读/可写) 24~48
40655	0654	【统计打印-前置虚线】 (可读/可写) 0: 不打印前置虚线 1: 打印前置虚线
40656	0655	【统计打印-后置虚线】 (可读/可写) 0: 不打印后置虚线 1: 打印后置虚线
40657	0656	【统计打印-额外空行】 (可读/可写) 0~255
40658~ 40740	0657~ 0739	备用

(9) 电动参数

PLC 地址	设备 地址	说明
-----------	----------	----

40741	0740	【电机参数组号】（可读/可写） 0~4 表示 1~5 号
40742	0741	【加料频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40743	0742	【加料启动频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40744~ 40745	0743~ 0744	【加料启动频率个数】（可读/可写） 0~250000
40746	0745	【加料减速频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40747~ 40748	0746~ 0747	【加料减速频率个数】（可读/可写） 0~250000
40749~ 40750	0748~ 0749	【加料大投脉冲个数】（可读/可写） 0~250000
40751~ 40752	0750~ 0751	【加料中投脉冲个数】（可读/可写） 0~250000
40753~ 40754	0752~ 0753	【加料小投脉冲个数】（可读/可写） 0~250000
40755	0754	【加料关门超时时间】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40756	0755	【加料开门方向定义】（可读/可写） 0：输出无效对应开门，1：输出有效对应开门
40757	0756	【卸料频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40758~ 40759	0757~ 0758	【卸料开门脉冲个数】（可读/可写） 0~250000
40760~ 40761	0759~ 0760	【卸料关门脉冲个数】（可读/可写） 0~250000

40762	0761	【卸料启动频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40763~ 40764	0762~ 0763	【卸料启动频率个数】（可读/可写） 0~250000
40765	0764	【卸料减速频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40766~ 40767	0765~ 0766	【卸料减速频率个数】（可读/可写） 0~250000
40768	0767	【卸料开门方向定义】（可读/可写） 0：输出无效对应开门，1：输出有效对应开门
40769	0768	【卸料关门超时时间】（可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40770	0769	【夹袋频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40771~ 40772	0770~ 0771	【夹袋脉冲个数】（可读/可写） 0~250000
40773	0772	【松袋频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40774~ 40775	0773~ 0774	【松袋频率个数】（可读/可写） 0~250000
40776	0775	【夹袋启动频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40777~ 40778	0776~ 0777	【夹袋启动频率个数】（可读/可写） 0~250000
40779	0778	【夹袋减速频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40780~ 40781	0779~ 0780	【夹袋减速频率个数】（可读/可写） 0~250000

40782	0781	【松袋超时时间】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40783	0782	【夹袋方向定义】 （可读/可写） 0: 输出无效对应夹袋，1: 输出有效对应夹袋
40784	0783	【缝包计时模式】 （可读/可写） 0: 开始时计时，1: 结束时计时
40785	0784	【缝包感应时间】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40786	0785	【缝包持续时间】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40787	0786	【切线方式】 （可读/可写）正整数 0: 普通 IO 1: 电动周转切线 2: 电动正反转切线 3: 电机周转（普通电机）
40788	0787	【切线启动延时】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40789	0788	【切线持续时间】 （可读/可写） 0~999 表示 0.0s~99.9s
40790	0789	【切线电机频率】 （可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40791~ 40792	0790~ 0791	【切线电机频率个数】 （可读/可写） 0~250000
40793	0792	【切线电机启动频率】 （可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40794~ 40795	0793~ 0794	【切线电机启动频率个数】 （可读/可写） 0~250000
40796	0795	【切线电机减速频率】 （可读/可写）

		0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40797~ 40798	0796~ 0797	【切线电机减速频率个数】（可读/可写） 0~250000
40799	0798	【切线电机方向】（可读/可写）
40800	0799	【牵引机开启/关闭】（可读/可写）
40801	0800	【牵引机滑块移回延时】（可读/可写） 0~60000 表示 0.00s~600.00s
40802	0801	【牵引机滑块控制方式】（可读/可写） 0: 气阀方式 1: 线性电机 2: 步进电机
40803	0802	【牵引机滑块移出频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40804~ 40805	0803~ 0804	【牵引机滑块移出频率个数】（可读/可写） 0~250000
40806	0805	【牵引机滑块移回频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40807~ 40808	0806~ 0807	【牵引机滑块移回频率个数】（可读/可写） 0~250000
40809	0808	【牵引机滑块启动频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40810~ 40811	0809~ 0810	【牵引机滑块启动频率个数】（可读/可写） 0~250000
40812	0811	【牵引机滑块减速频率】（可读/可写） 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40813~ 40814	0812~ 0813	【牵引机滑块减速频率个数】（可读/可写） 0~250000
40815	0814	【牵引机滑块移出超时时间】（可读/可写）

		0~999 表示 0.0s~99.9s
40816	0815	【牵引机滑块移回超时时间】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40817	0816	【牵引机移出方向定义】(可读/可写) 0: 输出无效对应移出, 1: 输出有效对应移出
40818	0817	【牵引机夹袋控制方式】 0: 气阀方式 1: 步进电机
40819	0818	【牵引机夹袋频率】 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40820~ 40821	0819~ 0820	【牵引机夹袋频率个数 1】(可读/可写) 0~250000
40822	0821	【牵引机松袋频率】(可读/可写) 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40823~ 40824	0822~ 0823	【牵引机松袋频率个数】(可读/可写) 0~250000
40825	0824	【牵引机启动频率】(可读/可写) 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40826~ 40827	0825~ 0826	【牵引机启动频率个数】(可读/可写) 0~250000
40828	0827	【牵引机减速频率】(可读/可写) 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40829~ 40830	0828~ 0829	【牵引机减速频率个数】(可读/可写) 0~250000
40831	0830	【牵引机松袋超时时间】(可读/可写) 0~999 表示 0.0s~99.9s
40832	0831	【牵引机夹袋方向定义】(可读/可写) 0: 输出无效对应夹袋, 1: 输出有效对应夹袋

40833	0832	【牵引机滑块启动延时】（可读/可写）
40834	0833	【牵引机滑块行程时间】（可读/可写）
40835	0834	【牵引机夹袋启动延时】（可读/可写） 0~60000 表示 0.000s~60.000s
40836	0835	【牵引机夹袋行程时间】（可读/可写）
40837	0836	【牵引机夹袋保持时间】（可读/可写）
40838	0837	【牵引机夹袋段数】（可读/可写）正整数 0:1 段 1:2 段
40839~ 40840	0838~ 0839	【牵引机夹袋频率个数 2】（可读/可写）正整数 取值范围：0~250000
40841	0840	【操作命令】（可读/可写） 读出固定为 0，写入： 0：无效 1：加料门复位 2：夹松袋复位 3：加料口输出指定数量的脉冲数（从关到开方向） 4：加料口输出指定数量的脉冲数（从开到关方向） 5：夹松袋口输出指定数量的脉冲数（夹袋方向） 6：夹松袋口输出指定数量的脉冲数（松袋方向） 7：卸料输出指定数量的脉冲数（开卸料门方向） 8：卸料输出指定数量的脉冲数（关卸料门方向） 9：卸料门复位 10：切线测试 11：牵引机滑块移出步进 12：牵引机滑块移回步进 13：牵引机滑块复位 14：牵引机夹袋步进

		15: 牵引机松袋步进 16: 牵引机夹袋复位 17: 切线开步进 18: 切线关步进 19: 切线复位
40842~ 40843	0841~ 0842	【加料测试输出个数】 (可读/可写)(不保存, 掉电丢失) 0~250000
40844~ 40845	0843~ 0844	【卸料测试输出个数】 (可读/可写)(不保存, 掉电丢失) 0~250000
40846~ 40847	0845~ 0846	【夹袋测试输出个数】 (可读/可写)(不保存, 掉电丢失) 0~250000
40848~ 40849	0847~ 0848	【牵引机滑块测试输出个数】 (可读/可写)(不保存, 掉电丢失) 0~250000
40850~ 40851	0849~ 0850	【牵引机夹袋测试输出个数】 (可读/可写)(不保存, 掉电丢失) 0~250000
40852~ 40853	0851~ 0852	【切线测试输出个数】 (可读/可写)(不保存, 掉电丢失) 0~250000
40854	0853	【卸料控制方式】 (可读/可写) 0: 普通 IO 1: 步进电机
40855	0854	【伸出延时时间】 (可读/可写) 0~60000 表示 0.00s~600.00s
40856	0855	【伸出保持时间】 (可读/可写) 0~60000 表示 0.00s~600.00s
40857	0856	【拉拽延时时间】 (可读/可写) 0~60000 表示 0.00s~600.00s
40858	0857	【拉拽保持时间】 (可读/可写) 0~60000 表示 0.00s~600.00s

40859	0858	【热封保持时间】（可读/可写） 0~60000 表示 0.00s~600.00s
40860	0859	【牵引机模式】（可读/可写） 0: 整面夹模式 1: 两侧拉伸模式
40861	0860	【牵引机无斗启动】（可读/可写） 0: 松袋前 1: 夹袋后
40862	0861	【移回牵引夹袋状态】（可读/可写） 0: 松袋 1: 夹袋
40863	0862	【牵引夹袋触发】（可读/可写） 0: 松袋延时 1: 松袋有效
40864~ 40953	0863~ 0952	备用

（10）事件编程

PLC 地址	设备 地址	说明
40954	0953	【事件通道】（可读/可写）正整数 0~19 表示通道 1~通道 20
40955	0954	【触发事件】（可读/可写）正整数 0~37
40956	0955	【触发动作】（可读/可写）正整数 0~20

40957	0956	【动作完成事件】（可读/可写）正整数 0~37
40958	0957	【高速动作通道】（可读/可写）正整数 0~19
40959	0958	【启动延时时间】（可读/可写）正整数 0~6000，表示 0.00s~60.00s
40960	0959	【运行频率】（可读/可写）正整数 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40961~ 962	0960~ 0961	【运行频率个数】（可读/可写）正整数 0~250000
40963	0962	【加速频率】（可读/可写）正整数 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40964~ 40965	0963~ 0964	【加速频率个数】（可读/可写）正整数 0~250000
40966	0965	【减速频率】（可读/可写）正整数 0~600 表示 0.0KHz~60.0KHz
40967~ 40968	0966~ 0967	【减速频率个数】（可读/可写）正整数 0~250000
40969	0968	【超时时间】（可读/可写）正整数 0~6000，表示 0.00s~60.00s
40970	0969	【原点开关选择】（可读/可写）正整数 0~13 表示 IN1~IN14
40971	0970	【脉冲输出口选择】（可读/可写）正整数 0~10 表示 H01~H011
40972	0971	【方向输出选择】（可读/可写）正整数 0~20 表示 OUT1~OUT21
40973	0972	【方向定义】（可读/可写）正整数 0：方向输出无效

		1: 方向输出有效
40974	0973	【动作测试命令】 (可读/可写) 正整数 写 1: 动作前进 写 2: 动作后退 写其他无效 读出固定为 0
40975~ 41000	0974~ 0999	备用, 读出为 0, 不能写入

(11) 逻辑编程

PLC 地址	设备 地址	说明
41001	1000	【逻辑编程通道】 (可读/可写) 1~6 表示逻辑编程通道 1~逻辑编程通道 6
41002	1001	【逻辑类型】 (可读/可写) 0: 关闭 1: 延时接通 2: 延时断开 3: 延时接通并延时断开 4: 无效-有效跳变沿触发 5: 有效-无效跳变沿触发
41003	1002	【触发类型】 (可读/可写)
41004	1003	【触发源序号】 (可读/可写)
41005	1004	【输入口】 (可读/可写)
41006	1005	【输出口】 (可读/可写)
41007	1006	【延时接通时间】 (可读/可写)

		0~60000 表示 0.00s~600.00s
41008	1007	【延时断开时间】(可读/可写) 0~60000 表示 0.00s~600.00s
41009	1008	【输出有效时间】(可读/可写) 0~60000 表示 0.00s~600.00s
41010	1009	【输出无效时间】(可读/可写) 0~60000 表示 0.00s~600.00s
41011	1010	【输出脉冲数量】(可读/可写)
41012~ 41066	1011~ 1065	备用, 读出为 0, 不能写入

(12) AI 智能包装

PLC 地址	设备 地址	说明
41111	1110	【智能包装开关】(可读/可写) 0: 已关闭 1: 已开启
41112	1111	【物料类型】(可读/可写) 0: 颗粒 1: 粉料
41113	1112	【已采样数据】(可读/可写) 读: 已采样个数。 写 0: 清除已采样数据。
41114	1113	【小投速度等级】(可读/可写) 0~4
41115	1114	【小投速度控制】(可读/可写)

		0: 自动 1: 手动
41116	1115	【中投速度等级】(可读/可写) 0~4
41117	1116	【中投速度控制】(可读/可写) 0: 自动 1: 手动
41118	1117	【小投最短时间】(可读/可写) 200~9999ms
41119	1118	【小投误差时间】(可读/可写) 100~9999ms
41120	1119	【中投最短时间】(可读/可写) 200~9999ms
41121	1120	【中投误差时间】(可读/可写) 100~9999ms
41122	1121	【大投修正】(可读/可写) 0: 已关闭 1: 已开启
41123	1122	【中投修正】(可读/可写) 0: 已关闭 1: 已开启
41124	1123	【小投修正】(可读/可写) 0: 已关闭 1: 已开启
41125	1124	【中投禁判修正】(可读/可写) 0: 已关闭 1: 已开启
41126	1125	【小投禁判修正】(可读/可写)

		0: 已关闭 1: 已开启
41127	1126	【大投初值】(可读/可写) 0~99
41128	1127	【中投初值】(可读/可写) 0~99
41129	1128	【小投时间】(可读/可写) 100~9999
41130 ~41131	1129 ~1130	【大投缓冲值】(可读/可写) 0~999999
41132 ~41133	1131 ~41132	【中投缓冲值】(可读/可写) 0~999999
41134	1133	【启动时降速】(可读/可写) 0: 已关闭 1: 已开启
41135	1134	【缺料时降速】(可读/可写) 0: 已关闭 1: 已开启
41136~ 41201	1199	备用, 读出为 0, 不能写入

(13) 数据报表

PLC 地址	设备 地址	说明
41201~ 41202	1200~ 1201	累计次数(只读)
41203~	1202~	加料结果(只读)

41204	1203	
41205~ 41206	1204~ 1205	目标值(只读)
41207~ 41208	1206~ 1207	大投时间(只读)
41209~ 41210	1208~ 1209	中投时间(只读)
41211~ 41212	1210~ 1211	小投时间(只读)
41213~ 41214	1212~ 1213	定值时间(只读)
41215~ 41216	1214~ 1215	卸料时间(只读)
41217~ 41218	1216~ 1217	一秤时间(只读)
41219~ 41220	1218~ 1219	大投提前量(只读)
41221~ 41222	1220~ 1221	中投提前量(只读)
41223~ 41224	1222~ 1223	小投落差值(只读)

