

Mitsubishi Electric продолжает расширять платформу автоматизации MELSEC System Q.

Выпущен процессорный модуль для программирования на языках высокого уровня (C/C++) Q06CCPU (C Controller).

Процессорный модуль для программирования на языках высокого уровня

Mitsubishi Electric продолжает расширять платформу автоматизации MELSEC System Q. Последним дополнением к данной серии является микропроцессорный модуль Q06CCPU (C Controller) с операционной системой реального времени для программирования на языках высокого уровня (C/C++).

Q06CCPU использует хорошо зарекомендовавшую себя операционную систему VxWorks компании Wind River. Модуль можно применять самостоятельно или в мультипроцессорном режиме. Операционная система VxWorks широко используется в промышленных системах, и в сочетании с прочной конструкцией модуля, который выполнен без подверженных отказам вращающихся элементов типа вентиляторов и жестких дисков, представляет собой надежную основу для комплексных разработок – в том числе для сложных процессов управления с повышенными требованиями по времени.

Ядром C Controller является 32-битовый процессор SH-4 RISC с 32 Мбайт системной памяти. Память для хранения данных можно расширить до 1 Гбайта с помощью обычной Compact Flash memory card. Имея в стандартной комплектации порт Ethernet и последовательный порт, C Controller удачно дополняет существующий диапазон модулей универсальной платформы автоматизации Mitsubishi Electric.

Все задачи в данной системе программируются с помощью Tornado, мощной и удобной среды программирования на C и C++ под VxWorks. Как новые, так и существующие программы, а также все необходимые последовательные протоколы можно легко передать на модуль C Controller с помощью стандартных интерфейсов.

Уникальное сочетание ПК и ПЛК, реализованное на единой платформе, создает мост между различными составляющими технологического процесса и автоматизацией производства как целого. А возможности мультипроцессорной системы обеспечивают надежную и беспрепятственную интеграцию различных технологий автоматизации, что делает возможным создание сложных систем комплексной автоматизации, даже в случае смешанного производства с сочетанием непрерывных и дискретных процессов. Каждый шаг технологического процесса может быть запрограммирован с помощью метода, наиболее подходящего для конкретной задачи автоматизации – либо на языке высокого уровня (C/C++), либо на одном из традиционных языков ПЛК (Function Block, Ladder Diagram, Instruction List, Structured Text, Sequential Function Chart).