

# 西门子功能模块 6ES7 351-1AH01-0AE0

产品名称	西门子功能模块 6ES7 351-1AH01-0AE0
公司名称	上海雷咙自动化有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号（枫泾经济小区）
联系电话	16651316981 16651316981

## 产品详情

(1) 液晶显示器；在编程时可显示指令(即指令、元件符号、数据)。在监控运行时，可显示元器件工作状态。

(2) 键盘；由35个按键组成，有功能键、指令键、元件符号键和数据键，大多可切换。各键作用如下：

功能键：RD/WR.....读出/写入，若在左下角出现R为程序读出，若出现W则为写入，即程序输入时应出现W，否则无法输入程序。按\*下如为R,再按一下则为W。INS/DEL.....插入/删除，若在程序输入过程中漏了一条程序，此时应按该键，显现I则可输入遗漏程序。若发现多输了一条程序，同样按该键，显现D则可删除多余或错误的程序。MNT/TEST.....监视/测试，T为测试，M为监视，同样按该键，可相互切换。在初学时要学会使用监视键

M,以监视程序的运行情况，以利找出问题，解决问题。

菜单键：OTHER, 显示方式菜单。

清除键：CLEAR，按此键，可清除当前输入的数据。

帮助键：HELP，显示应用指令一览表，在监视方式时进行十进制数和十六进制数为转换。

步序键：STEP，监视某步输入步序号。

空格键：，/SP，输入指令时，用于指定元件号和常数。

光标键：、，用这二键可移动液晶显示屏上光标，作行(上或下)滚动。

执行键：GO，该键用于输入指令的确认、插入、删除的执行等。

指令键/元件符号键/数字键(虚线框内)：这些键均可自动切换，上部为指令键，下部为元件符号键或数字键。一旦按了指令键，其它键即切换成元件符号或数字，可以进行选择输入。其它Z/V、K/H、P/I均可同一键的情况下相互切换。

## 5、熟习编程器的操作

按规定联接好PLC与简易编程器。PLC通入电源，小型指示灯亮。将PLC上的扭子开关拨向STOP(停止)位置。

操作要点：

清零：扭子开关拨向STOP(停止)位置，会出现英文，别管它。直接按RD/WD(使显示屏左侧出现W即写的状态)，此时先按NOP，再按MC/A中的A，接着按二次GO予以确认即可(即：W NOP A GO GO)。

输入指令：如指令LD X000，按以下顺序输入LD X 0 GO即可，屏上自动显现LD X000。其它指令类推。对于ORB、ANB、MPS、MRD、MPP、END、NOP等指令，输入后只要按GO确认即可(ORB GO)。

定时器的输入：如指令OUT T0 K 40按如下顺序输入即可OUT T 0 , /SP K 40 GO(T0为100ms为单位，其整定值为： $100 \times 40=4000\text{ms}=4\text{S}$ )。

删除指令：移动光标对准欲删除的指令，将INS/DEL键置于D，再予以GO确认即可。即：移动光标对准欲删除指令 D GO。

插入指令：若欲在步序4、5之间插入新的步序，移动光标对准5，将INS/DEL键置于I，

予以确认，再输入新的程序再次确认即可。如欲插入ANDY001即：移动光标对准欲插入部位 I GO AND Y 1 GO。

GO键：每一步序输入完毕均应输入GO予以确认。

西门子PLC,上海湘羿自动化代理西门子PLC多年，精湛的技术，雄厚的实力，技术人员为您解答西门子相关难题，提供\*\*质的方案供您选择！！西门子S7-300PLC广泛运用于小型工厂、用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUSDP进行分布式组态的工厂、用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINETIO进行分布式组态的工厂，在PROFINet上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统。