

# 西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BN07-5AV0

产品名称	西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BN07-5AV0
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:全系列 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室
联系电话	157****1077 157****1077

## 产品详情

西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BN07-5AV0

浔之漫智控技术（上海）有限公司（xzm-wqy-shqw）

是中国西门子的佳合作伙伴，公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修，是全国的自动化设备公司之一。

公司坐落于中国城市上海市，我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。

以下是我司主要代理西门子产品，欢迎您来电来函咨询，我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务！

以SM323/SM327数字量输入/输出模块为例，该模块可以进行数字量输入和输出，可用于连接标准开关、两线制接近开关、电磁阀、接触器、小功率电机以及灯等。其技术规格如表所示。从CPU中读出或修改使用者程序；MRES为存储器复位模式，该模式不能保持，当开关在此位置释放时将自动返回到STOP位置。将CPU从STOP模式切换到MRES模式时，可复位存储器，使CPU回到初始状态。

以CPU 314为例，它运行时需要微存储卡，适用于中等处理量的应用，对二进制和浮点

（4）维护简便。-300 PLC有多种24 VDC电源模块，包括PS 307 2A/5A/10A、PS 305 2A/5A。以电源模块PS 307 5A为例：其输出电流为5A；输出电压为24

VDC，具有短路和断路保护；与单相交流电源连接（额定输入电压120/230 VAC，50/60Hz）；安全隔离符合EN 60 950；可用作负载电源，其他

（5）可自由扩展。

(6) 集成功能、功能强劲。2. S7-300的分类

S7-300系列PLC按CPU模块大致分为以下几类。

(1) 西门子新款紧凑型CPU：CPU 314C-2 PN/DP，新CPU 314C-2 PN/DP的性能和模块化CPU 314 V3的性能相同。与现有的紧凑型CPU 314C-2 DP V2.x和CPU 314C-2 PtP V2.x相比，新CPU上的使用者程序处理速度提高了5倍，在某些情况下甚至更快。

(2) 紧凑型S7-300 CPU：CPU 312C、CPU 313C、CPU 313C-2 PtP、CPU 313C-2 DP、CPU 314C-2 PtP和CPU 314C-2 DP。

(3) 标准型S7-300 CPU：CPU 312、CPU 314、CPU 315-2 DP和CPU 317-2 DP。

(4) 标准型S7-300 CPU（集成Profinet）：CPU 315-2 PN/DP、CPU 317-2 PN/DP和CPU 319-3 PN/DP。

(5) 运动控制型S7-300 CPU：S7-300 T-CPU。

(6) 故障安全型S7-300 CPU：S7-300 F-CPU。3. S7-300的通用技术规范

结构化文本（ST）编程语言是用结构化的描述语句来描述程序的一种编程语言，类似于编程

西门子Wincc 7.5软件6AV6381-2BN07-5AV0

语言，与梯形图相比，它简洁紧凑，能实现复杂的数学运算。辑控制器（PLC）、DCS、IPC、CNC和SCADA的编程系统。应用IEC

61131-3标准已经成为工业控制领域的趋势，在PLC方面，编辑软件只需符合IEC 61131-3规范，便可借由符合各项标准的语言架构建立人人皆可了解的程序。

IEC 61131-3标准规定PLC使用梯形图（LAD）、功能块图（FBD）、指令表（IL）、顺序功能图（SFC）和结构化文本（ST）5种编程语言。其中，梯形图（LAD）、功能块图（FBD）和顺序功能图（SFC）是可视化编程语言，对于工程师和分析人员，梯形图（LAD）和功能块图（FBD）是图形语言，而顺序功能图（SFC）可以看作一种控制程序流程图；结构化文本（ST）和指令表（IL）编程语言则面向过程，适合程序员使用。1. 梯形图（LAD）

梯形图（LAD）是PLC中使用西门子为广泛的图形编程语言，它由传统的继电器-接触器电路图简化符号演变而来，是一种以图形符号表示控制关系的编程语言，直观易懂，非常适合熟悉继电器-接触器电路的电气工程师学习掌握。

电机M1的继电器-接触器自锁控制电路展能力，使用者在选择PLC设备时，通常要考虑PLC的可扩展能力。PLC提供工作电源，为交流时，电源通常为220VAC或110VAC；为直流时，电源通常为24V。5. 编程器

编程器用于编程、监控以及控制PLC系统的运行，是PLC进行编程、监测和控制时必不可少的重要部分。它有手持编程器和图形编PLC以循环扫描的工作方式来执行梯形图程序，整个扫描过程包括三大阶段，即输入采样阶段、程序执行阶段和输出刷新阶段。1. 输入采样阶段

PLC逐个扫描每个输入元件的状态，并将所有输入元件的状态保存到输入映像区。2. 程序执行阶段

没有跳转指令时，CPU按从上到下、从左到右的顺次扫描执行程序；执行指令时，刷新相应的输出映像区；程序出现死循环或者错误时，发出报警。若出现不可恢复的确定性故障，CPU自动停止执行程序，切断负载，发出故障信号。3. 输出刷新阶段

阶段2中的输出状态经输出接口驱动外部负载，并返回阶段1。

输入采样阶段、程序执行阶段和输出刷新阶段又被称为PLC扫描周期，完成扫描周期所需的时间称为PLC反应时间。PLC工作时，每次程序执行后与下一次程序执行前，输入与输出状程器两种，手持编程器一般使用专用编程电缆与PLC相连或者直接插在PLC编程接口上，一般用来给小型PLC编程，只能直接输入和编辑语句表（IL）指令；图形编辑器可直接输入和编辑梯形图（LAD）指令，既可以在线编程也可以离线编程。此外，PLC生产厂家还向使用者提供编程软件和编程硬件，使用者可以在PC机上对PLC进行编程，STEP7 V11编程软件是西门子公司提供的用于S7-300/400和S7-1200系列PLC的编程软件。6.

外部设备接口