

SIEMENS西门子 中国金华市智能化工控设备代理商

产品名称	SIEMENS西门子 中国金华市智能化工控设备代理商
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	西门子:代理经销商 模块:全新原装 假一罚十 德国:正品现货 实体经营
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	15801815554 15801815554

产品详情

相对增量逼近模式说明在“相对增量逼近”模式下，驱动器将自上一个目标 (LAST_TRG) 开始，在指定方向上移动一段相对距离。起始点不是实际位置，而是上一个指定目标 (LAST_TRG)。这样可防止累积定位误差。启动定位后，由参数 LAST_TRG 来指示实际目标。要求已通过参数分配窗口分配模块参数，并将它们下载到了 CPU (PARA = TRUE)。已按照『SFB DIGITAL (SFB 46) 的基本组态 (页 136)』一节中所述分配了 SFB 的基本参数。未发生外部错误 ERR。必须通过 ERR_A (上升沿) 来确认排队的外部错误。启动使能 ST_ENBLD = TRUE。同步 (SYNC = TRUE) 和非同步 (SYNC = FALSE)

轴均可实现“相对增量逼近”。指定行程指定线性轴行程时，请注意以下事项：行程必须大于等于关断差程。如果行程小于等于目标范围的一半，将不会启动新运行。该模式将立即终止且不产生错误。目标范围必须处于工作范围之内。NT 20 启用/设置操作模式 0, 1, 3, 4, 5 0 启动运行后将立即置位 WORKING = TRUE。在关断点处将 WORKING 复位为 FALSE。达到指定目标后，将置位 POS_RCD = TRUE。启动下一个运行之前，必须复位方向位 (DIR_P 或 DIR_M)。如果在解释 SFB 调用时发生错误，则 WORKING = FALSE 且 ERROR 将置位为 TRUE。停止运行且未达到目标范围使用 STOP = TRUE 停止运行时，如果尚未达到关断范围 (剩余行程大于关断差程)，则根据后续操作模式/作业的不同，有以下几种选项。选项响应在同一方向继续该运行 将不解释运行参数。

轴移动到被停止运行的目标点 (LAST_TRG)。在相反方向继续该运行 将不解释运行参数。轴移动到停止运行的起始点。启动新的“juedui增量逼近”

轴移动到指定的juedui目标。作业“删除剩余行程”将删除剩余行程 (目标值与实际值之差)。在启动“相对增量逼近”时再次解释运行参数，然后轴将移动到当前实际位置值。juedui增量逼近模式说明在“juedui增量逼近”模式下，将逼近juedui目标位置。要求已通过参数分配窗口分配模块参数，并将它们下载到了 CPU (PARA = TRUE)。已按照『SFB DIGITAL (SFB 46) 的基本组态 (页 136)』一节中所述分配了 SFB 的基本参数。未发生外部错误 ERR。必须通过 ERR_A (上升沿) 来确认排队的外部错误。启动使能 ST_ENBLD = TRUE。轴是同步的 (SYNC =

TRUE)。指定目标指定目标时，请注意以下事项：行程必须大于等于关断差程。
如果行程小于等于目标范围的一半，将不会启动新运行。该模式将立即终止且不产生错误。
线性轴的目标范围必须处于工作范围之内，旋转轴必须位于“0”和“旋转轴终点”-1之间。运行启动线性轴始终在 START = TRUE 时启动。必须指定旋转轴方向的意义：- DIR_P = TRUE：
正方向运行 - DIR_M = TRUE：负方向运行 - START = TRUE：轴沿可能的最短距离逼近目标。CPU 计算方向意义时会考虑实际剩余行程、实际值和目标。如果最短距离小于等于关断差程且大于等于目标范围的一半，则将反向启动运行。如果在两个方向上的行程相等，则轴将在正方向上移动。停止运行且未达到目标范围使用 STOP = TRUE 停止运行时，如果尚未达到关断范围（剩余行程大于关断差程），则根据后续操作模式/作业的不同，有以下几种选项。选项 响应启动新的“juedui增量逼近”
轴移动到指定的juedui目标。以“相对增量逼近”模式在同一方向继续运行将不解释运行参数。轴移动到被停止运行的目标点(LAST_TRG)。以“相对增量逼近”模式在相反方向继续运行将不解释运行参数。轴移动到停止运行的起始点。作业“删除剩余行程”将删除剩余行程（目标值与实际值之差）。在启动“相对增量逼近”时再次解释运行参数，然后轴将移动到当前实际位置值。指定参考点说明也可使用“设置参考点”请求来同步轴，而不执行参考点逼近。作业执行完毕后，实际位置的坐标值为 JOB_VAL 的参数值。线性轴：参考点坐标必须位于工作范围（包含软件限位开关）内。旋转轴：参考点坐标必须位于 0 到“旋转轴终点”-1 范围内。这不会更改在参数分配窗口中所输入的参考点坐标。设置参考点的示例：实际位置值是 100。软件限位开关(SLSS,SLSE)位于位置 -400 和 400（工作范围）处。使用数值 JOB_VAL = 300 来执行“设置参考点”请求后。这样，实际值为坐标 300。软件限位开关和工作范围的坐标与作业之前的坐标相同。但是，此时它们实际上向左移动了 200。要求 已通过参数分配窗口分配模块参数，并将它们下载到了 CPU (PARA = TRUE)。已按照『SFB DIGITAL (SFB 46) 的基本组态 (页 136)』一节中所述分配了 SFB 的基本参数。最后一个作业必须完成 (JOB_DONE = TRUE)。最后一个定位操作必须完成 (WORKING = FALSE)。调用 SFB 之后将立即处理作业。在一个 SFB 周期时间内，JOB_DONE 被设置为 FALSE。必须复位作业请求 (JOB_REQ)。如果出现错误，则 SYNC = TRUE。如果出现错误，则 JOB_ERR = TRUE。然后将在 JOB_STAT 中指出确切的出错原因。可以通过 JOB_DONE = TRUE 来启动新作业。作业的影响
实际位置值将被设置成参考点坐标值，并将置位状态信号 SYNC。工作范围将沿着轴物理移动。位于工作范围内的所有点将保持其各自的原始坐标，但具有新的物理位置。同时调用作业和定位操作同时启动定位操作和作业时，将先执行作业。如果作业已结束且出现错误，则不执行定位。如果在执行某个运行时启动了一个作业，则该作业将结束，且出现错误。删除剩余行程说明在目标运行（juedui或相对增量逼近）后，可删除作业中未完成的剩余行程(DIST_TO_GO)。要求
已通过参数分配窗口分配模块参数，并将它们下载到了 CPU (PARA = TRUE)。已按照『SFB DIGITAL (SFB 46) 的基本组态 (页 136)』一节中所述分配了 SFB 的基本参数。最后一个作业必须完成 (JOB_DONE = TRUE)。最后一个定位操作必须完成 (WORKING = FALSE)。步骤 1。
按“设置”列中所指定的内容分配以下 SFB 输入参数（通过背景数据块访问）调用 SFB 之后立即处理作业。在一个 SFB 周期时间内，JOB_DONE 被设置为 FALSE。必须复位作业请求 (JOB_REQ)。如果出现错误，则 JOB_ERR = TRUE。然后将在 JOB_STAT 中指出确切的出错原因。可以通过 JOB_DONE = TRUE 来启动新作业。同时调用作业和定位操作同时启动定位操作和作业时，将先执行作业。如果作业已结束且出现错误，则不执行定位。如果在执行某个运行时启动了一个作业，则该作业将结束，且出现错误。长度测量说明可通过“长度测量”来确定工件长度。
在数字量输入“长度测量”处通过边沿触发长度测量的启动和停止。在 SFB 中给出了长度测量的启动和结束坐标以及测量的长度。可通过参数分配窗口（参数“长度测量”）来启动和关闭长度测量，也可确定边沿的类型：关 在上升沿处启动/结束 在下降沿处启动/结束
通过上升沿启动，通过下降沿结束 通过下降沿启动，通过上升沿结束要求
已通过参数分配窗口分配模块参数，并将它们下载到了 CPU (PARA = TRUE)。已按照『SFB DIGITAL (SFB 46) 的基本组态 (页 136)』一节中所述分配了 SFB 的基本参数。
已将无反跳开关连接到了数字量输入“长度测量”（连接器 X2，针脚 5）。同步 (SYNC = TRUE) 和非同步 (SYNC = FALSE) 轴均可实现“长度测量”。步骤 数字量输入的信号边沿启动长度测量。启动长度测量时将复位 MSR_DONE。长度测量结束时，将置位 MSR_DONE = TRUE。然后 SFB 将输出下列值：- 启动长度测量：BEG_VAL - 结束长度测量：END_VAL - 测量的长度：LEN_VAL从

一个长度测量结束到下一个长度测量结束，这些值在块中可用。重要安全规则重要注意事项请注意以下警告内容：警告可能会造成人身伤害或财产损失。为避免伤害和财产损坏，请注意以下内容：

在控制系统的区域内安装紧急停车开关。

这是可确保当控制系统发生故障时能够安全关闭系统的唯一可能方法。

安装硬件限位开关，它可直接影响所有驱动器的驱动器转换器。

确保没有人进入系统区域，该区域中存在运动部件。通过程序和 STEP 7 接口进行并行控制和监视可能会导致冲突，从而会造成不确定的后果。确定模块参数及其作用编码器每转增量在其铭牌或规格说明书上可以找到所连接的增量编码器的“编码器每转增量”参数。该技术以四倍模式判断编码器信号。

四个脉冲表示一个编码器增量。

所有距离规范都以脉冲为单位。控制模式“控制模式”参数描述了控制驱动器的四个数字输出信号。

必须根据物理控制电路(断路器)指定此参数。控制模式的描述可以在『驱动器参数(页 119)』一节中找到。监视时间必须在“监视时间”参数中选择一段足够长的时间，以确保驱动器在指定时间内可代替轴的启动保持转矩。也可使用此监视时间来监视目标逼近。

即，驱动器在达到关断点后，必须在此时间内达到目标范围。使用数字输出定位4.5 调整参数CPU

31xC：工艺功能166 操作说明, 03/2011,

A5E00432666-05计数方向使用“计数方向”参数可将路径监视的方向调整为线性轴的运动方向。

还应考虑所有传动元件(例如，联接器和齿轮)的旋转方向。

“常规”表示计数脉冲数的增加将对应着实际位置值的增加。

“反转”表示计数脉冲数的增加将对应着实际位置值的减小。4.5.3 SFB 参数的作用CHGDIFF_P 和 CHGDIFF_M参数“CHGDIFF_P”（转换差程，正方向）和“CHGDIFF_M”（转换差程，负方向）定义驱动器由快速转换为慢速时的位置。如果差值设置得过大，则不会随时间对定位进行优化，因为这样会不必要地延长了慢速运行的时间。CUTOFFDIFF_P 和 CUTOFFDIFF_M参数“CUTOFFDIFF_P”（正方向的关断差程）和“CUTOFFDIFF_M”（负方向的关断差程）指定在目标逼近时关闭驱动器之前要行进的脉冲数。请注意，该距离将随着驱动器上负载的不同而有所不同。如果转换/关断差程过小，则驱动器会在速度高于慢速时关闭。结果会导致定位不准确。各个方向的转换/关断差程的差应至少与驱动器为达到慢速而实际需要的距离成比例。此时还必须考虑驱动器上的负载。检查监视时间要求系统接线正确。已组态了定位子模块，已分配了参数且已载入了项目。

例如，已载入了所提供的示例程序“数字1，入门指南”。CPU 处于 RUN 状态。

检查表步骤 要执行的操作校验接线校验输出接线是否正确。校验编码器输入接线是否正确。2

检查轴运动 在正方向或负方向上慢速“点动”驱动器。方向 DIR

的实际意义必须与指定的方向相符。如果事实并非如此，请更改模块参数“计数方向”。3 同步轴

选择作业“设置参考”(JOB_ID = 1)。通过 JOB_VAL 输入所需要的实际轴位置的坐标（例如 0

脉冲）。通过将 JOB_REQ 设置为 TRUE 来执行同步。指定的坐标将显示为实际位置值，并置位同步位

SYNC。判断(JOB_STAT)报告的错误(JOB_ERR =

TRUE)。如果需要，请修正指定的坐标并重复用于设置参考的作业。4 检查转换/关断差程

快速向指定目标 (TARGET) 执行“相对或juedui增量逼近”运行，该目标与当前位置的距离要比在转换差程中指定的距离远。请注意各个定位阶段（加速、恒速运行、减速、目标逼近）。增加转换差程，直到发现驱动器慢速向关断位置移动为止。如果未达到组态的目标范围，请减小转换差程并重复该运行直到达到目标范围为止。如果超出了组态的目标范围，请增加转换差程并重复该运行直到不再超出目标范围为止。现在优化转换差程。在不更改关断差程的情况下减小转换差程，并重复该运行。可将转换差程减小为某个值（在该值下，几乎注意不到驱动器的慢速移动），即驱动器在达到关断点时必然慢速移动。只要驱动器在慢速时关闭，定位精度就会保持不变。进一步减小关断差程没有任何意义。