

SIEMENS西门子 中国渭南市智能化工控设备代理商

产品名称	SIEMENS西门子 中国渭南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

中断、继续和停止运动系统运动 (S7-1500T)激活的运动系统运动可中断、继续或停止，从而可取消已排队的运动作业。暂停运动系统运动使用运动控制指令“ MC_GroupInterrupt (页 309)”，可中断运动系统工艺对象上执行的运动。使用“ Mode”参数，可指定动态参数的特性。可通过待中断运动作业的动态参数停止运动系统，也可通过最大动态参数进行停止。当动态调整被激活时，运动的动态值也将减小，从而不会超过轴的动态限制。运动系统停止时，不会退出当前轨迹。如果运动系统已停止，则后续运动作业的运动控制也将中断。该运动系统工艺对象的状态为“ Interrupted” (<TO>.StatusWord.X17)。继续运动系统运动使用运动控制指令“ MC_GroupContinue (页 310)”，可继续执行之前由“ MC_GroupInterrupt”作业中断的运动系统运动。如果运动系统通过作业“ MC_GroupInterrupt”停止，则运动系统的运动仍将继续。仅当运动系统工艺对象的状态为“ Interrupted” (<TO>.StatusWord.X17)时，“ MC_GroupContinue”作业才有效。停止运动系统运动使用运动控制指令“ MC_GroupStop (页 312)”，可以停止运动系统工艺对象的运动控制。为此，已取消处于活动状态的运动作业和所有作业序列中已排入队列的作业且作业序列为空。如果运动系统运动已由“ MC_GroupInterrupt”作业中断，则此作业也将取消。“ Execute”参数设置为 TRUE 时，拒绝以下运动作业 (“ ErrorID” = 16#80CD)。使用“ Mode”参数，可指定动态参数的特性。可通过待停止运动作业的动态参数停止运动系统，也可通过最大动态参数进行停止。当动态调整被激活时，运动的动态值也将减小，从而不会超过轴的动态限制。运动系统停止时，不会退出当前轨迹。参见作业序列 (页 204)运动动态值 (S7-1500T)在“ 动态值” (Dynamics) 组态窗口中组态以下值：动态值的默认值、轨迹运动和定向运动的动态值限值 sPTP 运动动态值的默认值 动态调整。

组态运动系统和定向运动的动态值

(S7-1500T)运动系统的动态限值执行运动时，将考虑在“ 工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动力学” (Technology object > Configuration > Extended parameters > Dynamics) 下组态的运动系统的动态限值。可对运动的动态值进行限制，以确保不会超出运动系统的动态限值。更改运动系统的动态限值时，对于运动系统运动和定向运动，更改会立即生效。运动系统轴的动态限值传输运动作业时，只有在动态

值调整 (页 202) 激活的情况下，才会考虑在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 限制 > 动态限值” (Technology object > Configuration > Extended parameters > Limits > Dynamic limits) 下组态的运动系统轴的动态限值。可对运动的动态值进行限制，以确保不会超出运动系统轴的动态限值。即使进行动态调整，也可能会略微超出运动系统轴的动态限值。将运动系统轴的动态值设为低于其允许限值 5% 左右。如果在当前活动运动过程中更改运动系统轴的动态限值，则更改的值仅在下一运动作业中才会生效。说明在用户程序中动态调整仅当在用户程序中激活动态调整时，该功能才会激活。说明“点动” (Jog) 模式下的动态调整运动系统控制面板中未激活动态调整。在通过运动系统控制面板控制运动系统运动的过程中，不考虑运动轴的动态限值。说明“点动到目标位置” (Jog to target position) 模式下的动态调整在运动系统控制面板中，动态调整仅从工艺版本 V6.0 起才有效，并考虑运动系统轴的动态限值。始终使用“不进行轨迹分段动态调整”。组态运动系统运动的默认动态值为相应的运动控制指令指定运动系统运动的动态值 (速度、加速度、加加速度)。如果没有为运动作业指定任何动态值 (默认值“-1.0”)，则在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动力学” (Technology object > Configuration > Extended parameters > Dynamics) 下组态的默认动态值将用于运动系统的运动。说明如果在当前活动运动过程中更改默认动态值，则更改的值仅在下一运动作业中才会生效。

操作步骤 1. 在“设置” (Settings for) 下拉列表中选择“运动系统运动” (Kinematics motion) 条目。2. 在“速度” (Velocity)、“加速度” (Acceleration)、“减速度” (Deceleration) 和“加加速度” (Jerk) 字段中输入默认动态值。3. 要激活默认设置，可通过运动控制指令将动态系数设置为小于零。4. 在“最大速度” (Maximum velocity)、“最大加速度” (Maximum acceleration)、“最大减速度” (Maximum deceleration) 和“最大加加速度” (Maximum jerk) 字段定义默认动态限值。组态定向运动的默认动态值说明如果在当前活动运动过程中更改默认动态值，则更改的值仅在下一运动作业中才会生效。操作步骤 1. 在“设置” (Settings for) 下拉列表中选择“定向运动” (Orientation motion) 条目。2. 在“速度” (Velocity)、“加速度” (Acceleration)、“减速度” (Deceleration) 和“加加速度” (Jerk) 字段中输入默认动态值。3. 在“最大速度” (Maximum velocity)、“最大加速度” (Maximum acceleration)、“最大减速度” (Maximum deceleration) 和“最大加加速度” (Maximum jerk) 字段定义默认动态限值。7.3.5.2 组态 sPTP 运动的动态值 (S7-1500T) 为相应的运动控制指令指定 sPTP 运动的动态值 (速度、加速度、加加速度)。如果没有为运动作业指定任何动态值 (默认值“-1.0”)，则在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动态值” (Technology object > Configuration > Extended parameters > Dynamics) 下组态的默认动态值将用于 sPTP 运动。可以使用系数指定同步“点对点”运动的动态值的默认设置。这些系数中每一个系数都以百分比的形式与在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 限值 > 动态限值” (Technology object > Configuration > Extended parameters > Limits > Dynamic limits) 下为各个轴组态的速度、加速度、减速度和加加速度的最大值关联。组态 sPTP 运动的默认动态值说明如果在当前活动运动过程中更改默认动态值，则更改的值仅在下一运动作业中才会生效。操作步骤 1. 在“设置” (Settings for) 下拉列表中选择“sPTP 运动” (sPTP motion) 条目。2. 在“速度系数” (Velocity factor)、“加速度系数” (Acceleration factor)、“减速度系数” (Deceleration factor) 和“加加速度系数” (Jerk factor) 字段中定义默认动态值。3. 要激活默认设置，请通过运动控制指令“MC_MoveDirectRelative”或“MC_MoveDirectAbsolute”将动态系数设置为小于零。

动态调整 (S7-1500T) 动态调整激活时，会计算运动系统运动的速度曲线，计算时会考虑运动系统运动的动态设置或动态预设置和动态限值以及运动系统轴的最大速度、最大加速度和最大减速度。此外，还会考虑定向运动的速度、加速度和减速度的动态预设值和动态限值。“<TO>.StatusPath.DynamicAdaption”变量显示动态调整的状态。说明在用户程序中动态调整仅当在用户程序中激活动态调整时，该功能才会激活。说明“点动” (Jog) 模式下的动态调整运动系统控制面板中未激活动态调整。在通过运动系统控制面板控制运动系统运动的过程中，不考虑运动轴的动态限值。说明“点动到目标位置” (Jog to target position) 模式下的动态调整在运动系统控制面板中，动态调整仅从工艺版本 V6.0 起才有效，并考虑运动系统轴的动态限值。始终使用“不进行轨迹分段动态调整”。组态动态调整在“运动系统工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动态值” (Kinematics technology object > Configuration > Extended parameters > Dynamics) 下设置动态调整。在下拉列表中选择动态调整的默认值。不限制不考虑轴的动态限值。限制并激活轨迹分段轨迹拆分为多个等距分段。对于这些分段，计算速度曲线时需要考虑到适用于运动的各个部分的运动系统轴动态限值。因此，动态响应根据运动的各个部分进行调整。与“限制但不激活轨迹分段”模式

相比，“限制并激活轨迹分段”模式下的动态调整需要的计算时间更长。限制但不激活轨迹分段对于不激活轨迹分段的动态调整，计算速度曲线时需要考虑适用于整个运动的运动系统轴的动态限值。超驰 (S7-1500T) 可使用工艺对象数据块为运动系统指定速度超驰 (<TO>.Override.Velocity)。

可为轨迹运动输入一个介于 0% 和 200% 之间的值。可为 sPTP 运动输入一个介于 0% 和 100% 之间的值。速度超驰发生在沿着轨迹的工具零点速度上。如果更改运动系统的速度超驰，则对于运动系统运动和定向运动，更改会立即生效。运动的速度设定值是为运动控制指令指定的速度与速度超驰百分比值的乘积。轴指定的速度超驰值不影响运动系统的运动。定义最大作业数默认情况下，作业序列最多包含五个作业。可以在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 作业序列” (Technology object > Configuration > Extended parameters > Job sequence) 组态窗口中更改最大作业数。该作业序列最多包含十个作业。说明作业序列中有多个作业作业序列中包含的作业越多，计算运动作业的时间越长。处理作业序列中的作业以上作业的处理顺序与输入作业序列中的顺序相同。之后，作业的序列无法更改。如果将其它运动作业添加到作业序列中，则将重新计算作业序列中的所有作业。运动系统的运动控制作业不会相互抵消。作业序列允许计算多项作业的速度曲线。要考虑的运动作业的数量取决于运动作业的类型，例如，sPTP 运动、线性运动、圆周运动、传送带跟踪。当前作业也包含在新计算中，以便可以尽可能地将当前作业与下一项作业混合。作业序列的状态可使用表示作业序列状态的两个变量检查作业序列中的作业计算是否完成，并检查是否将混合相应的已编程运动作业。如果作业序列中的已准备命令数 (“<TO>.StatusMotionQueue.NumberOfPreparedCommands”) 与作业序列中的作业数 (“<TO>.StatusMotionQueue.NumberOfCommands”) 匹配，说明运动准备完成。中断和恢复作业执行还可以使用“MC_GroupInterrupt”作业中断作业执行、填补作业序列、然后继续执行“MC_GroupContinue”作业。“MC_GroupContinue”的运动处理行为区别如下：如果“MC_GroupInterrupt”作业是在运动开始前发送的，则会准备在“MC_GroupInterrupt”和“MC_GroupContinue”作业之间发送的运动系统运动作业。如果作业序列中的已准备命令数 (“<TO>.StatusMotionQueue.NumberOfPreparedCommands”) 与作业序列中的作业数 (“<TO>.StatusMotionQueue.NumberOfCommands”) 匹配，说明运动准备完成。运动准备完成后，“MC_GroupContinue”作业会立即释放运动执行，无需重新准备。如果通过“MC_GroupInterrupt”作业停止活动的运动系统运动，并通过“MC_GroupContinue”作业继续运动，则会通过“MC_GroupContinue”作业再次准备作业序列中的运动系统运动。