

SIEMENS西门子 中国嘉峪关市智能化工控设备代理商

产品名称	SIEMENS西门子 中国嘉峪关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

移动 OCS 1 并绕 z 轴旋转。(S7-1500T)简介托盘水平旋转。托盘边缘的两个点用于确定 OCS 1 标架的新位置。托盘转角的位置定义了 OCS 1 的原点。通过托盘边缘上的点确定 OCS 1 的旋转角度。校准使用以下方法：3D 运动系统：“移动并旋转”校准方法 具有方向的 3D 运动系统：“移动并绕 z 轴旋转”校准方法 示例中使用的点的坐标 3D 运动系统：“移动并旋转”校准方法 1. 选择对象坐标系“OCS 1”。2. 在下拉列表中选择“移动并旋转”(Move and rotate)校准方法。按如下步骤定义 OCS 1 的原点：1. 将运动系统移动到托盘上的点 P1。2. 通过单击“WCS 中的位置”(Position in WCS) 字段旁边的符号，接受 TCP 在 WCS 中的位置坐标。已经使用点 P1 定义了 OCS 1 的原点。按如下步骤定义 OCS 1 的旋转角度：1. 选择 z 轴作为 OCS 1 旋转时所围绕的坐标轴。2. 选择 x 轴作为绕 z 轴旋转到 TCP 或点的坐标轴。3. 将运动系统移动到托盘边缘处的点。4. 通过单击角度字段旁边的符号 旋转 OCS 1。设定旋转角度 显示在字段中和图形显示中。旋转的 x 轴现在穿过点。因此，OCS 1 的位置被明确确定，并且“应用值”(Apply values) 按钮处于激活状态。1. 从校准中接受值用于组态中。具有方向的 3D 运动系统：“移动并绕 z 轴旋转”校准方法 1. 选择对象坐标系“OCS 1”。2. 在下拉列表中选择“移动并绕 z 轴旋转”(Move and rotate around z) 校准方法。按如下步骤定义 OCS 1 的原点：1. 将运动系统移动到托盘上的点 P1。2. 通过单击“WCS 中的位置”(Position in WCS) 字段旁边的符号，接受 TCP 在 WCS 中的位置坐标。已经使用点 P1 定义了 OCS 1 的原点。按如下步骤定义 OCS 1 的旋转角度：1. 选择 x 轴绕 z 轴的旋转。通过这种方式，可以指定 x 轴绕 z 轴旋转到 TCP 或点。2. 将运动系统移动到托盘边缘处的点。3. 通过单击角度字段旁边的符号 旋转 OCS 1。设定旋转角度 显示在字段中和图形显示中。旋转的 x 轴现在穿过点。因此，OCS 1 的位置被明确确定，并且“应用值”(Apply values) 按钮处于激活状态。1. 从校准中接受值用于组态中。移动 OCS 1 并绕 z 轴和 y 轴旋转它 (S7-1500T)简介托盘倾斜且水平旋转。3D 运动系统：“平面”校准方法 托盘表面上的三个点用于确定 OCS 1 标架的新位置。通过托盘转角的位置确定 OCS 1 的原点。另外两个点的位置用于确定 OCS 1

的旋转角度。“平面”校准方法用于进行3D运动系统校准。托盘转角点，作为OCS 1的原点
托盘边缘处的点旋转的x轴通过的设定点定义x轴的旋转角度。x轴的旋转角度
托盘表面上的点设定点与前两个点一起定义选定的xy平面。通过三个设定点的xy平面1。
选择对象坐标系“OCS 1”。2.在下拉列表中选择“平面”(Plane)校准方法。按如下步骤定义OCS 1
的原点：1.将运动系统移动到托盘上的点P1。2.通过单击“WCS中的位置”(Position in WCS)
字段旁边的符号，接受TCP在WCS中的位置坐标。已经定义了OCS 1的原点。按如下步骤定义OCS
1的旋转角度：1.选择x轴作为要旋转到TCP或点的坐标轴。2.将运动系统移动到托盘边缘处的点
。3.通过单击坐标轴字段旁边的符号，旋转OCS 1。设定旋转角度显示在图形显示中。4.
选择将横跨在三个设定点之间的xy平面。5.将运动系统移动到托盘表面上的点。6.要对齐OCS
1，请单击平面字段旁边的符号。横跨的平面显示在图形显示中。因此，OCS 1
的位置被明确确定，并且“应用值”(Apply values)按钮处于激活状态。1.

从校准中接受值用于组态中。3D运动系统：“三点”校准方法托盘的三个转角点用于确定OCS 1
标架的新位置。转角点在OCS 1中的位置可以从托盘的尺寸得出。使用“三点”方法确定转角点在WCS
中的位置。通过托盘转角的位置确定OCS 1的原点。另外两个转角点的位置用于确定OCS 1
的旋转角度。示例中使用的点的坐标1.选择对象坐标系“OCS 1”。2.在下拉列表中选择“平面”(Plane)
校准方法。按如下步骤定义OCS 1的原点：1.将运动系统移动到托盘转角(点P1)。2.通过单击“WCS
中的位置”(Position in WCS)字段旁边的符号，接受TCP在WCS中的位置坐标。3.对于点
P1，输入在OCS 1中的位置的值。已经定义了OCS 1的原点。按如下步骤定义OCS 1的旋转角度：1.
将运动系统移动到托盘第二个转角(点P2)。2.通过采用TCP的当前位置值定义点P2在WCS
中的坐标。单击“WCS中的位置”(Position in WCS)框旁边的符号。3.对于点P2，输入在OCS
中的位置的值。4.将运动系统移动到托盘上的点P3。5.通过采用TCP的当前位置值定义点P3在WCS
中的坐标。单击“WCS中的位置”(Position in WCS)框旁边的符号。6.对于点P3，输入在OCS
中的位置的值。因此，OCS的位置被明确确定，并且“应用值”(Apply values)按钮处于激活状态。1.
从校准中接受值用于组态中。

校准工作空间区域(S7-1500T)组态工作空间区域校准

(S7-1500T)要求运动系统工艺对象已正确组态并连接。组态区域属性 区域属性1。
在“工作空间区域”(Workspace zone)下拉列表中，选择想要校准的区域。如果已经通过组态窗口“组态
> 扩展参数 > 区域”(Configuration > Extended parameters > Zones)中的符号
打开区域的校准，则相应区域已经预先选定。如果通过项目树打开校准，则工作空间区域1预先选定。2.
在“状态”(Status)下拉列表中，选择激活状态“活动”(Active)
或“非活动”(Inactive)。如果选择状态“未定义”(Not
defined)，则将取消激活用于校准的组态掩码中的所有其它设置。3.在“区域类型”(Zone type)
下拉列表中，选择封锁区域或信号区域工作区域类型。4.在“几何形状”(Geometry)
下拉列表中，选择长方体、圆柱体或球体形状。5.在“坐标系”(Coordinate system)
下拉列表中，选择“WCS”或“OCS”。有关区域参数的更多信息，请参见“组态区域(页
183)”部分选择合适的校准方法 校准方法可选的校准方法取决于所选的区域几何形状。“圆形平面”和
“半径”校准方法不适用于校准包含障碍物的区域，因为校准过程中会遍历整个区域。因此，这两种校
准方法不适合校准通常包含障碍物的封锁区域和信号区域。下表概括列出了适用于所选区域类型的校准
方法：用转角点校准长方体区域(S7-1500T)使用“转角点”校准方法校准长方体工作空间区域。转角点
定义使用该校准方法时，会通过三个或四个转角点的位置值定义长方体区域。要求
运动系统工艺对象已正确组态并连接。已选择长方体工作区域进行校准。操作步骤1.
输入长方体的原点作为点P1。2.从原点开始，使用其它点来确定x、y和z
方向上的边长用表面线条校准圆柱形区域

(S7-1500T)使用“表面线条”校准方法校准圆柱形信号区域或封锁区域。表面线条要求
运动系统工艺对象已正确组态并连接。已选择圆柱形信号区域或封锁区域进行校准。操作步骤1.将点P1
设置为表面线条的起点。2.将点P2设置为表面线条的终点。通过点P1和P2
便可定义圆柱体的表面线条。表面线条定义圆柱体的高度和方向。3.要定义圆柱体的直径，请将点P3
到表面线条P1 P2的垂直距离设置为直径。与P1 P2表面线条相对的平面会经过点
P3。由于圆柱体的高度是通过表面线条P1 P2定义的，因此也可以将点P3设置在圆柱体高度之外。要求
运动系统工艺对象已正确组态并连接。已选择圆柱形工作区域进行校准。操作步骤1.将点P1

设置在圆柱体的圆周上。2. 将点 P2 设为在圆柱体圆周上与点 P1 径向相对。通过点 P1 和 P2 便可定义圆柱体的直径和方向。3. 要定义圆柱体的高度，请将点 P3 设置在离圆形平面距离为 h 的位置。由于点 P3 仅确定圆柱体的高度，因此也可以将点 P3 设置在先前设置的圆柱体宽度之外。操作步骤1. 将球体表面上的第一个点设置为点 P1。2. 要形成直径，请输入球体表面上与点 P1 径向相对的点 P2。用半径校准球形区域 (S7-1500T)使用“半径”校准方法校准圆柱形工作空间区域。半径定义使用该校准方法时，会通过半径上的两个点定义球形区域。要求运动系统工艺对象已正确组态并连接。已选择球形工作区域进行校准。操作步骤1. 输入球体的原点作为点 P1。2. 要确定半径，请将第二个点 P2 设置在表面上。

指令 (S7-1500T) 运动系统的运动 (S7-1500T)MC_GroupInterrupt：中断运动执行 V7 (S7-1500 T)说明使用运动控制指令“MC_GroupInterrupt”，可中断运动系统工艺对象上执行的运动。通过作业“MC_GroupContinue”，可继续执行被中断的运动系统的运动。如果运动系统已停止，则后续运动作业的运动执行也将中断。之后，新的运动作业将作为未决作业排列作业序列中。使用参数“Mode”，可指定保持的动态特性。适用于运动系统要求工艺对象已正确组态。

互连的轴已启用。超驰响应有关“MC_GroupInterrupt”作业的超驰响应，请参见“超驰响应 V7：运动系统的运动命令 (页380)”部分。MC_GroupContinue：继续运动执行 V7 (S7-1500T)说明使用运动控制指令“MC_GroupContinue”，可继续执行之前由作业“MC_GroupInterrupt”中断的运动系统的运动。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。仅当工艺对象的状态为“Interrupted”时，“MC_GroupContinue”作业才有效。适用于运动系统要求工艺对象已正确组态。互连的轴已启用。310STEP 7 V18 及以上版本的 S7-1500T 运动系统功能 V7.0功能手册, 11/2022, A5E42063080-AD指令 (S7-1500T)13.1 运动系统的运动 (S7-1500T)超驰响应其它任何运动控制作业不会中止“MC_GroupContinue”作业的执行。

一个新的“MC_GroupContinue”作业会中止当前的“MC_GroupInterrupt”作业。有关“MC_GroupContinue”作业的超驰响应，请参见“超驰响应 V7：运动系统的运动命令 (页380)”部分。通过作业“MC_MoveLinearAbsolute” (A1) 移动运动系统。在时间 t 时，“MC_MoveLinearAbsolute”作业被“MC_GroupInterrupt”作业 (A2) 中断。运动系统处于“Interrupted”状态。“Mode”=0 时，运动可由作业“MC_MoveLinearAbsolute”的动态值停止。通过“Done_2”报告“MC_GroupInterrupt”作业的完成。在时间 t 时，作业“MC_GroupContinue” (A3) 将继续“MC_MoveLinearAbsolute”作业的执行。