

# SIEMENS西门子 中国金昌市智能化工控设备代理商

产品名称	SIEMENS西门子 中国金昌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

MC\_GroupStop V7 (S7-1500T)MC\_GroupStop：停止运动 V7 (S7-1500T)说明使用运动控制指令“ MC\_GroupStop ”，可停止和中止运动系统工艺对象上当前的运动。如果运动已由“ MC\_GroupInterrupt ”中断，则将中止运行。作业序列中所有未决的作业也将被作业“ MC\_GroupStop ”中止。“ Execute ”参数设置为 TRUE 时，将拒绝运动系统作业（“ ErrorID ” = 16#80CD ）。使用参数“ Mode ”，可指定停止运动的动态特性。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\_GroupStop ”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。参数下表列出了“ MC\_GroupStop ”运动控制指令的参数：参数 声明 数据类型 默认值 说明

AxisGroup	INPUT	TO_Kinematics	-	工艺对象
Execute	INPUT	BOOL	FALSE	TRUE

上升沿时启动作业动态特性模式0 使用待中断运动作业的动态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。Mode INPUT DINT 01 通过运动系统的运动的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。Done OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业已完成。Busy OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业正在处理中。Active OUTPUT BOOL FALSE TRUE 设定值已计算。313指令 (S7-1500T)13.1 运动系统的运动 (S7-1500T)STEP 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参数 声明 数据类型 默认值 说明

CommandAborted	OUTPUT	BOOL	FALSE	TRUE
----------------	--------	------	-------	------

作业在执行过程中被另一作业中止。Error OUTPUT BOOL FALSE TRUE 处理作业时出错。作业被拒绝。错误原因位于参数“ ErrorID ”中。ErrorID OUTPUT WORD 16#0000 参数“ ErrorID ”的错误 ID更多详细信息，请参见文档《S7-1500/S7-1500T 运动控制报警和错误 ID (页 12)》中的“错误 ID ”部分。通过作业“ MC\_MoveLinearAbsolute ” (A1) 移动运动系统。在时间 时，作业“ MC\_GroupStop ” (A2) 将中止“ MC\_MoveLinearAbsolute ”作业的执行。通过“ Abort\_1 ”发出作业中止信号。“ Mode ” = 0 时，运动可由作业“ MC\_MoveLinearAbsolute ”的动态值停止。通过“ Done\_2 ”报告“ MC\_GroupStop ”作业的完成。MC\_MoveLinearAbsolute：线性轨迹运动的运动系统定位 V7

(S7-1500T)说明使用运动控制指令“MC\_MoveLinearAbsolute”，可以将进行线性运动(页213)的运动系统移动到juedui位置。笛卡尔定向也是juedui的。运动控制指令提供以下功能：定义juedui目标位置(页213)定义动态响应(页214)定义运动跳转(页215)启动作业(页217)显示运动状态和剩余距离(页195)适用于运动机构要求工艺对象已正确组态。互连的轴已启用。在所有互连轴上，均未激活单轴作业(如，“MC\_MoveVelocity”)。超驰响应使用“TransitionParameter[1]”参数，可以确定与上一个运动作业的目标点的距离，在该目标点上要叠加新的运动作业。有关“MC\_MoveLinearAbsolute”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。参数下表列出了“MC\_MoveLinearAbsolute”运动控制指令的参数：参数声明数据类型默认值说明AxesGroup INPUT TO\_Kinematics - 工艺对象Execute INPUT BOOL FALSE TRUE上升沿时启动作业Position INPUT ARRAY [1..6] OF LREAL - 指定的参考坐标系中的juedui目标坐标(页213)1) 仅与具有四个以上插补运动系统轴的情况相关。参数声明数据类型默认值说明Position[1] INPUT LREAL 0.0 x 坐标Position[2] INPUT LREAL 0.0 y 坐标Position[3] INPUT LREAL 0.0 z 坐标Position[4] INPUT LREAL 0.0 A 坐标Position[5] INPUT LREAL 0.0 B 坐标1)Position[6] INPUT LREAL 0.0 C 坐标1)速度(页214)> 0.0 使用指定值。= 0.0 不允许Velocity INPUT LREAL -1.0< 0.0 使用在“工艺对象>组态>扩展参数>动态默认值”(Technology object>Configuration>Extended parameters>Dynamic default values)中组态的值。(

### MC\_MoveLinearAbsolute：功能图 V7

(S7-1500T)功能图：线性轨迹运动的运动系统定位通过作业“MC\_MoveLinearAbsolute”(A1)移动运动系统。在时间 时，初始化附加作业“MC\_MoveLinearAbsolute”(A2)。由于“MC\_MoveLinearAbsolute”作业对其它作业无超驰影响，因此将作业A2加入作业序列中。在时间点，通过“Done\_1”发出作业A1已完成的信号，并且作业A2启动。由于为作业A2设置了“BufferMode”=

2，因此运动跳转与两个作业中较低的速度混合使用。到达目标位置后，通过“Done\_2”发出作业A2已完成的信号。MC\_MoveLinearRelative：线性轨迹运动的运动系统相对定位 V7

(S7-1500T)说明使用运动控制指令“MC\_MoveLinearRelative”，可以将进行线性运动(页213)的运动系统相对于作业处理开始时存在的某个位置进行移动。笛卡尔坐标也是相对的。运动控制指令提供以下功能：定义相对目标位置(页213)定义动态响应(页214)定义运动跳转(页215)启动作业(页217)显示运动状态和剩余距离(页195)适用于运动机构要求工艺对象已正确组态。互连的轴已启用。在所有互连轴上，均未激活单轴作业(如，“MC\_MoveVelocity”)。超驰响应使用“TransitionParameter[1]”参数，可以确定与上一个运动作业的目标点的距离，在该目标点上要叠加新的运动作业。有关“MC\_MoveLinearRelative”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。