

# SIEMENS西门子 中国天水市智能化工控设备代理商

产品名称	SIEMENS西门子 中国天水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\_MoveCircularRelative : 功能图 V7

(S7-1500T)功能图：圆周轨迹运动的运动系统相对定位在功能图中，可以看到以下运动系统运动的 A1 和 A2 部分：通过作业“ MC\_MoveLinearRelative ” (A1) 移动运动系统。在时间 时，初始化作业“ MC\_MoveCircularRelative ” (A2)。由于“ MC\_MoveCircularRelative ” 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。由于作业 A2 设置了“ BufferMode ” =

2，因此运动跳转将以两个作业中较慢的速度和较小的精磨距离  $d1$  进行滤波处理。圆周运动在“ CircMode ” = 2 的情况下由半径  $r$  和终点  $(x2|y2|z2)$  确定。到达目标位置后，通过“ Done\_2 ” 发出作业 A2

已完成的信号。MC\_MoveDirectAbsolute：执行同步“ 点对点 ” 运动的运动系统的juedui运动 V7(S7-1500T)说明使用运动控制指令“ MC\_MoveDirectAbsolute ”，可以将进行同步“ 点对点 ” 运动 (sPTP 运动) (页 229)的运动系统移至juedui位置。所有运动轴均同时移动。轴同时开始运动，并同时到达目标位置。工具中心点 (TCP) 的运动轨迹由轴的动态值得出。行程时间最长的运动系统轴可确定 sPTP

运动的行进时间，从而可确定其它所有运动系统轴的行进时间。TCP

的位置由运动系统轴的位置得出。运动控制指令提供以下功能：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\_MoveDirectAbsolute ” 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。下表列出了“ MC\_MoveDirectAbsolute ” 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

上升沿时启动作业当“ CoordSystem ” = 100 时：juedui轴位置 (页 230)Position INPUT ARRAY [1..6] OF LREAL -当“ CoordSystem ” = 101 时1) 2)：juedui接头位置 (页 230)1)

仅与具有四个以上插补运动系统轴的情况相关。2) 如果最多具有四个插补运动系统轴，JCS

中的接头目标位置相当于 MCS 中的轴目标位置。参数声明 数据类型 默认值 说明当 “ CoordSystem ” = 101 时1) : 接头 J6 的位置当 “ CoordSystem ” = 0、1、2 或 3 时1) : C 坐标Position[6] INPUT LREAL 0.0最多具有四个插补运动系统轴 : 不相关轴运动相对于轴对应最大速度(