

SIEMENS西门子 中国武威市智能化工控设备代理商

| | |
|------|---|
| 产品名称 | SIEMENS西门子 中国武威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

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_MoveDirectRelative”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_MoveDirectRelative”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：轴相对位置 (页 230)当“CoordSystem”= 101 时1) 2)：接头相对位置 (页 230)Distance INPUT ARRAY [1..6] OF LREAL -当“CoordSystem”= 0、1、2 或 3 时：指定的参考坐标系中的相对目标坐标 (页 231)当“CoordSystem”= 100 时：轴 A1 的相对位置当“CoordSystem”= 101 时1) 2)：接头 J1 的相对位置Distance[1] INPUT LREAL 0.0当“CoordSystem”= 0、1、2 或 3 时：x 坐标当“CoordSystem”= 100 时：轴 A2 的相对位置当“CoordSystem”= 101 时1) 2)：接头 J2 的相对位置Distance[2] INPUT LREAL 0.0当“CoordSystem”= 0、1、2 或 3 时：y 坐标当“CoordSystem”= 100 时：轴 A3 的相对位置当“CoordSystem”= 101 时1) 2)：接头 J3 的相对位置Distance[3] INPUT LREAL 0.0当“CoordSystem”= 0、1、2 或 3 时：z 坐标当“CoordSystem”= 100 时：轴 A4 的相对位置当“CoordSystem”= 101 时1) 2)：接头 J4 的相对位置Distance[4] INPUT LREAL 0.0当“CoordSystem”= 0、1、2 或 3 时：A 坐标当“CoordSystem”= 100 时1)：轴 A5 的相对位置当“CoordSystem”= 101 时1)：接头 J5 的相对位置当“CoordSystem”= 0、1、2 或 3 时1)：B 坐标Distance[5] INPUT LREAL 0.0最多具有四个插补运动系统轴：不相关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”= 100 时1)：轴 A6 的相对位置当“CoordSystem”= 101 时1)：接头 J6 的相对位置当“CoordSystem”= 0、1、2 或 3 时1)：C

坐标Distance[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(<TO>.DynamicLimits.MaxVelocity) 的速度系数(页 233)允许的值范围：系数 < 0.0 且 0.01 系数 1.0 < 0.0 使用在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动态值 > sPTP 运动设置”(Technologyobject > Configuration > Extendedparameters > Dynamics > Settings for sPTP motion)

下组态的速度系数(<TO>.DynamicDefaults.MoveDirect.VelocityFactor)。 0.01

使用指定系数。VelocityFactor INPUT LREAL -1.01.0

使用轴的最大速度。轴运动相对于轴对应最大加速度(<TO>.DynamicLimits.MaxAcceleration)

的加速度系数(页 233)允许的值范围：系数 1.0 < 0.0 使用在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动态值 > sPTP 运动设置”(Technologyobject > Configuration > Extendedparameters > Dynamics > Settings for sPTP motion) 下组态的加速度系数(<TO>.DynamicDefaults.MoveDirect.AccelerationFactor)。 0.0 不允许 > 0.0

使用指定系数。AccelerationFactor INPUT LREAL -1.01.0

使用轴的最大加速度。轴运动相对于轴对应最大减速度(<TO>.DynamicLimits.MaxDeceleration)

的减速度系数(页 233)允许的值范围：系数 1.0 DecelerationFactor INPUT LREAL -1.0 < 0.0

使用在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动态值 > sPTP 运动设置”(Technologyobject > Configuration > Extendedparameters > Dynamics > Settings for sPTP motion)

下组态的减速度系数(<TO>.DynamicDefaults.MoveDirect.DecelerationFactor)。 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 0.0 不允许 > 0.0 使用指定系数。DecelerationFactor INPUT LREAL -1.01.0 使用轴的最大减速度。轴运动相对于轴对应最大加加速度(<TO>.DynamicLimits.MaxJerk) 的加加速度系数(页 233)允许的值范围：系数 < 0.0 且 0.1 < 系数 0.9 < 0.0 使用在“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 动态值 > sPTP 运动设置”(Technologyobject > Configuration > Extendedparameters > Dynamics > Settings for sPTP motion) 下组态的加加速度系数(<TO>.DynamicDefaults.MoveDirect.JerkFactor)。 0.0 无加加速度限制 JerkFactor INPUT LREAL -1.0 0.1 使用指定系数。当“CoordSystem” = 0、1、2 或 3 时：目标连接位置空间(页 231)指定的连接位置空间取决于相应的运动系统类型(页 58)。#FFFFFFFF 保持当前连接位置空间 LinkConstellation INPUT DWORD 16#FFFFFFFF 当“CoordSystem” = 100 或 101 时：不相关参考坐标系 0 世界坐标系 (WCS) 1 对象坐标系 1 (OCS1) 2 对象坐标系 2 (OCS2) 3 对象坐标系 3 (OCS3) 100 机床坐标系 (MCS) CoordSystem INPUT DINT 0 101 接头坐标系 (JCS) 1) 2) 运动跳转(页 233) 1 附加运动 2 以较低速度进行滤波处理 BufferMode INPUT DINT 15 以较高速度进行滤波处理 TransitionParameter INPUT ARRAY [1..5] OF LREAL - 跳转参数精磨距离(页 233) 0.0 使用指定值。TransitionParameter[1] INPUT LREAL -1.0 < 0.0 使用最大倒圆间隙。TransitionParameter[2..5] INPUT LREAL - 预留 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。 348STEP 7 V18 及以上版本。

参数声明 数据类型 默认值 说明 最多具有四个插补运动系统轴：不相关 TurnJoint INPUT ARRAY [1..6] OF LREAL - 当“CoordSystem” = 0、1、2 或 3 时 1)：接头 J[1..6] 的目标接头位置范围(页 231) m(m < 0) (m · 360) - 180 位置 < ((m + 1) · 360) - 180 -2 -900 位置 < -540 -1 -540 位置 < -1800 最短距离 1 -180 位置 < 180 2 180 位置 < 540 3 540 位置 < 900 TurnJoint[1..6] INPUT DINT 0 n (n > 0) ((n - 2) · 360) + 180 位置 < ((n - 1) · 360) + 180 显示执行进度(页 236) 值范围：0.0 ... 1.0 作业已完成且“ExecutionTimeStatus” = 1.0。0.0 作业尚未执行。 > 0.0 正在执行作业。 ExecutionTimeStatus OUTPUT LREAL 0.01.0 作业已执行。 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。 FALSE 当“Busy” = TRUE 时：作业正在等待。(典型情况：先前的作业仍处于活动状态。) 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》中的“错误 ID(页 12)”部分。 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。

MC_MoveDirectRelative : 功能图 V7

(S7-1500T)功能图：同步“点对点”运动的运动系统相对运动通过作业“MC_MoveDirectRelative”(A1)移动运动系统。在时间 t_{12} ，启动额外的“MC_MoveDirectRelative”作业(A2)。由于“MC_MoveDirectRelative”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 t_{13} ，通过“Done_1”发出作业 A1 完成的信号，并启动作业 A2。由于为作业 A2 设置了“BufferMode” =

5，因此运动跳转与两个作业中较高的速度混合使用。到达目标位置后，通过“Done_2”发出作业 A2 已完成的信号。MC_TrackConveyorBelt：启动传送带跟踪 V7

(S7-1500T)说明使用运动控制指令“MC_TrackConveyorBelt”，可以将 OCS

通过参数“ConveyorBelt”分配给支持主值的工艺对象，而该对象代表传送带。为此，OCS 将被分配到已知的传送带位置。使用 OCS 标架(“ConveyorBeltOrigin”)和“InitialObjectPosition”将 OCS 分配给传送带上的对象。随后，会通过对象在 x 方向上跟踪

OCS。在下一个运动系统运动作业中(目标位置在此 OCS 中)，运动系统将移至 OCS

中的指定位置并在该位置与传送带耦合。适用于运动系统要求工艺对象已正确组态。

已选择可执行轨迹运动作业的运动系统类型。

互连轴上没有活动的单轴作业(例如“MC_MoveVelocity”)。超驰响应

“MC_SetOcsFrame”作业取消跟踪 OCS(具有支持主值的工艺对象)。

如果运动系统出现工艺报警，其报警响应为终止运动，则会取消跟踪传送带上的 OCS。

有关“MC_TrackConveyorBelt”作业的超驰响应，请参见“超驰响应 V7：运动系统的运动命令”。