

# SIEMENS西门子 中国平凉市智能化工控设备代理商

产品名称	SIEMENS西门子 中国平凉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\_DefineKinematicsZone V7 (S7-1500T)MC\_DefineKinematicsZone：定义运动系统区域 V7 (S7-1500T)说明使用运动控制指令“ MC\_DefineKinematicsZone ”，可定义相对于工具坐标系和法兰坐标系的运动系统区域。在工艺对象重新启动之后，“ 工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 区域 ” (Technologyobject > Configuration > Extended parameters > Zones) 下定义的区域（ <TO>.KinematicsZone[2..10] ）不会再次更改。在工艺对象数据块的变量“ <TO>.StatusKinematicsZone ”中，包含当前有效的运动系统区。“ MC\_DefineKinematicsZone ”作业添加到作业序列的队列中，因此对后续运动作业有效。使用参数“ GeometryType ”和“ GeometryParameter ”，可指定工作区域的形状类型和区域大小。最多可定义九个运动系统区域。运动系统区 1 是工具中心点 (TCP)，不能更改。适用于 运动系统要求 工艺对象已正确组态。在所有互连轴上，均未激活单轴作业（如，“ MC\_MoveVelocity ”）。超驰响应有关“ MC\_DefineKinematicsZone ”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\_DefineKinematicsZone ”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 该作业将位于作业序列中。ZoneNumber INPUT DINT 2 区域编号2 ... 10 区域 2 ... 10参考坐标系0 法兰坐标系 (FCS)ReferenceSystem INPUT DINT 01 工具坐标系 (TCS)Frame INPUT TO\_Struct\_Kinematics\_Frame- 相对于参考坐标系的区域零点移动360STEP 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)13.2 区域 (S7-1500T)参数 声明 数据类型 默认值 说明区域几何形状类型0 长方体1 球体GeometryType INPUT DINT 02 圆柱体GeometryParameter INPUT ARRAY [1..3] OF LREAL - 形状参数GeometryParameter[1] INPUT LREAL 0.0 长度 x当“ GeometryType ” = 1 或 2 时：半径GeometryParameter[2] INPUT LREAL 0.0 长度 y当“ GeometryType ” = 2 时：高度GeometryParameter[3] INPUT LREAL 0.0 长度 zDone OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业已完成。Busy OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业正在处理中。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。参见MC\_SetKinematicsZoneActive：激活运动系统区域 V7 (页 364)MC\_SetKinematicsZoneInactive：取消激活运动系统区域。

MC\_SetWorkspaceZoneActive V7 (S7-1500T)MC\_SetWorkspaceZoneActive：激活工作空间区域 V7 (S7-1500T)说明“ MC\_SetWorkspaceZoneActive ”运动控制指令用于激活您在“ 工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 区域 ”(Technology object > Configuration > Extended parameters > Zones)下或通过“ MC\_DefineWorkspaceZone ”作业定义的工作空间区域的区域监视 (页 181)。使用参数“ Zone Number ”，可输入待激活的区域编号。“ MC\_SetWorkspaceZoneActive ”作业添加到作业序列的队列中，因此对后续运动作业有效。当“ MC\_SetWorkspaceZoneActive ”作业成为作业序列的一部分时，区域必须已定义。否则，作业会被拒绝，并显示“ ErrorID ”= 16#80C7。可通过以下方式确保这一点：在“ MC\_DefineWorkspaceZone ”作业完成之前（“ Done ”= TRUE），请勿提交“ MC\_SetWorkspaceZoneActive ”作业。提交“ MC\_SetWorkspaceZoneActive ”作业之前，检查变量“ StatusWorkspaceZone[1..10].Valid ”是否等于 TRUE。在工艺对象数据块的变量“ <TO>.StatusWorkspaceZone[1..10].Active ”中，包含这些区域的当前激活状态。虽然可以同时激活几个定义的封锁区域和信号区域，但已定义工作区域中只有一个区域可以激活。适用于 运动系统要求 工艺对象已正确组态。在所有互连轴上，均未激活单轴作业（如，“ MC\_MoveVelocity ”）。待激活的区域已定义。超驰响应有关“ MC\_SetWorkspaceZoneActive ”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\_SetWorkspaceZoneActive ”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ZoneNumber INPUT DINT 1 区域编号1 至 10 区域 1 ... 10Done OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业已完成。Busy OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业正在处理中。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。

MC\_SetWorkspaceZoneInactive V7 (S7-1500T)MC\_SetWorkspaceZoneInactive：取消激活工作空间区域 V7 (S7-1500T)说明使用运动控制指令“ MC\_SetWorkspaceZoneInactive ”，可取消激活当前工作区域。使用参数“ Mode ”，可取消激活一个特定区域、某种类型的所有区域或所有区域。“ MC\_SetWorkspaceZoneInactive ”作业添加到作业序列的队列中，因此对后续运动作业有效。在工艺对象数据块的变量“ <TO>.StatusWorkspaceZone[1..10].Active ”中，包含这些区域的当前激活状态。适用于 运动系统要求 工艺对象已正确组态。在所有互连轴上，均未激活单轴作业（如，“ MC\_MoveVelocity ”）。待取消激活的区域已定义。超驰响应有关“ MC\_SetWorkspaceZoneInactive ”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 声明 数据类型 默认值 说明将某种类型的区域设置为未激活0将某个指定区域设置为未激活1 将所有工作区域设置为未激活2 将所有封锁区域设置为未激活3 将所有信号区域设置为未激活Mode INPUT DINT 04 将工作区域设置为未激活。Done OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业已完成。Busy OUTPUT BOOL FALSE TRUE 作业正在处理中。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。

MC\_SetKinematicsZoneActive V7 (S7-1500T)MC\_SetKinematicsZoneActive：激活运动系统区域 V7 (S7-1500T)说明“ MC\_SetKinematicsZoneActive ”运动控制指令用于激活您在“ 工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 区域 ”(Technology object > Configuration > Extended parameters > Zones)下或通过“ MC\_DefineKinematicsZone ”作业定义的运动系统区域的区域监视 (页 181)。使用参数“ ZoneNumber ”，可输入要激活的运动系统区域编号。“ MC\_SetKinematicsZoneActive ”作业添加到作业序列的队列中，因此对后续运动作业有效。当“ MC\_SetKinematicsZoneActive ”作业成为作业序列的一部分时，

区域必须已定义。否则，作业会被拒绝，并显示“ErrorID”= 16#80C7。可通过以下方式确保这一点：在“MC\_DefineKinematicsZone”作业完成之前（“Done”= TRUE），请勿提交“MC\_SetKinematicsZoneActive”作业。提交“MC\_SetWorkspaceZoneActive”作业之前，检查变量“StatusKinematicsZone[2..10].Valid”是否等于TRUE。在工艺对象数据块的变量“<TO>.StatusKinematicsZone[2..10].Active”中，包含运动系统区域的当前激活状态。适用于运动系统要求工艺对象已正确组态。在所有互连轴上，均未激活单轴作业（如，“MC\_MoveVelocity”）。

待激活的运动系统区域已定义。超驰响应

有关“MC\_SetKinematicsZoneActive”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\_SetKinematicsZoneActive”运动控制指令的参数：参数 声明 数据类型 默认值 说明

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	
ZoneNumber	INPUT	DINT	2	区域编号2 ... 10
Region	2 ... 10	区域	2 ... 10	
Done	OUTPUT	BOOL	FALSE	TRUE 作业已完成。
Busy	OUTPUT	BOOL	FALSE	TRUE 作业正在处理中。
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。

### MC\_SetKinematicsZoneInactive V7

(S7-1500T)MC\_SetKinematicsZoneInactive：取消激活运动系统区域 V7 (S7-1500T)说明使用运动控制指令“MC\_SetKinematicsZoneInactive”，可取消激活相应运动系统区域。使用参数“Mode”，可取消激活一个特定的运动系统区域或所有运动系统区域。“MC\_SetKinematicsZoneInactive”作业添加到作业序列的队列中，因此对后续运动作业有效。在工艺对象数据块的变量“<TO>.StatusKinematicsZone[2..10].Active”中，包含运动系统区域的当前激活状态。适用于运动系统要求工艺对象已正确组态。

在所有互连轴上，均未激活单轴作业（如，“MC\_MoveVelocity”）。

待取消激活的运动系统区域已定义。超驰响应

有关“MC\_SetKinematicsZoneInactive”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\_SetKinematicsZoneInactive”运动控制指令的参数：参数 声明 数据类型 默认值 说明

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	
ZoneNumber	INPUT	DINT	2	区域编号2 ... 10
Region	2 ... 10	区域	2 ... 10	
Mode	INPUT	DINT	0	将区域设置为未激活0
Done	OUTPUT	BOOL	FALSE	TRUE 作业已完成。
Busy	OUTPUT	BOOL	FALSE	TRUE 作业正在处理中。