

SIEMENS西门子 S-1FL2中惯量型电机 1FL2203-4AG01-1SC0

产品名称	SIEMENS西门子 S-1FL2中惯量型电机 1FL2203-4AG01-1SC0
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:原装正品 驱动器电机电缆:假一罚十 德国:现货包邮
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

组态 - 硬件接口 (S7-1500, S7-1500T) 输出凸轮的输出

选择生成的开关信号是否在数字量输出处输出。 激活输出 输出凸轮的输出可选择以下两种输出方式：

- 通过定时器 DQ 输出 (Output by Timer DQ) 通过定时器 DQ 输出时，可以在“输出”(Output) 字段中选择合适的通道。选择框显示组态为定时器 DQ 的所有通道。为此，需要预先将 I/O 通道组态为定时器 DQ。 定时器 DQ 受以下项支持： - ET 200MP TM Timer DIDQ 16x24V - ET 200SP TM Timer DIDQ 10x24V - SIMATIC Drive Controller (X142) – 通过数字量输出模块输出

要通过数字量输出模块输出，请在“输出凸轮输出”(Output cam output) 字段中选择此选项。只会显示带有之前定义的 PLC 变量的数字量输出供选择。

选择输出端输出凸轮信号的逻辑运算。逻辑运算与集值反演后要输出的最后一个信号有关（如果存在）。采用所选输出的所有输出凸轮均以图形方式显示。输出禁用

如果输出已禁用，则只能在软件中对输出凸轮进行评估。测量单位

指示的输出凸轮位置的测量单位对应于较gaoji工艺对象的测量单位。

要以所选单位使用六个小数位，请选中gaoji工艺对象的“使用精度较高的位置值”(Use position values with higher resolution) 复选框。

将基于时间的输出凸轮选作输出凸轮类型时，还会显示开启持续时间以及其它时间的测量单位。对于输出凸轮，该单位始终为 ms。组态 - 激活时间 (S7-1500, S7-1500T) 在“激活时间”(Activation time) 组态窗口的上半部分指示特定的输出凸轮类型。激活时间和停用时间

对于输出凸轮开关时间的时间偏移，输入激活时间和停用时间。组态 - 基本参数 (S7-1500, S7-1500T) 在“基本参数”(Basic parameters) 组态窗口中，组态工艺对象的基本属性。名称

在该字段中定义凸轮轨迹的名称。该工艺对象以该名称列出在项目树中。该名称下的凸轮轨迹变量可以在用户程序中使用。指定的轴或外部编码器

显示分配至凸轮轨迹的轴或外部编码器。可以使用该按钮 直接访问较gaoji工艺对象的基本 参数组态。

输出凸轮类型 根据凸轮轨中输出凸轮类型的开关特性进行选择：

基于位置的输出凸轮（位置相关的开/关）

基于时间的输出凸轮（位置相关的开启以及与位置无关或与时间相关的关闭）

输出凸轮基准

在该选项中组态凸轮轨迹的开关点是参考实际位置，或参考位置设定值。测量单位指示的凸轮轨迹位置的测量单位对应于较gaoji工艺对象的测量单位。

要以所选单位使用六个小数位，请选中gaoji工艺对象的“使用精度较高的位置值” (Use position values with higher resolution) 复选框。

将基于时间的输出凸轮选作输出凸轮类型时，还会显示开启持续时间以及其它时间的测量单位。

对于输出凸轮，该单位始终为 ms。组态 - 硬件接口 (S7-1500, S7-1500T) 输出凸轮轨迹

选择生成的开关信号是否在数字量输出处输出。激活输出 为输出轨道选择以下两个输出选项之一： -

通过定时器 DQ 输出 通过定时器 DQ 输出时，可以在“输出” (Output)

字段中选择合适的通道。选择框显示组态为定时器 DQ 的所有通道。为此，需要预先将 I/O

通道组态为定时器 DQ。定时器 DQ 受以下项支持： - ET 200MP TM Timer DIDQ 16x24V - ET 200SP TM

Timer DIDQ 10x24V - SIMATIC Drive Controller (X142) - 通过数字量输出模块输出

要通过数字量输出模块输出，请在“输出凸轮输出” (Output cam output) 字段中选择此选项。

只会显示带有之前定义的 PLC 变量的数字量输出供选择。取消激活输出

如果输出已禁用，则只能在软件中对凸轮轨迹进行评估。轨道数据 (S7-1500, S7-1500T)

显示设定输出凸轮类型。激活时间和停用时间 输入激活时间和停用时间。

对于凸轮轨道的输出凸轮开关时间的时间偏移，输入激活时间和停用时间。参见

输出凸轮切换点的时间偏移 (页 48) 凸轮轨道工艺对象 (页 39)

要防止凸轮轨道的输出凸轮开关状态发生意外更改，请输入滞后值。

使用参考实际位置的输出凸轮时，请始终输入滞后值 (> 0.0)。参见 滞后 (页 48) 凸轮轨道工艺对象 (页 39) 轨道长度 输入相应的轨道长度。

定义轨道长度时，还应考虑到各个输出凸轮的输出凸轮数据。起始位置在凸轮轨道长度外的输出

凸轮不纳入考虑范围。它们只有在凸轮轨道长度增加到至少输出凸轮相应起始位置在新轨道

长度内时才会激活。轴基准位置

输入轴或外部编码器的位置（从输出凸轮轨道时开始）。将凸轮轨道的起始位置置于输入的位置处。

可为参考位置输入负值或正值。轴长度的模数

如果使用了带求模函数的轴，则会显示轴长度的模数。组态 - 输出凸轮数据 (S7-1500, S7-1500T)

显示设定输出凸轮类型。输入要输出的凸轮轨道的输出凸轮属性。最多可以在一个凸轮轨道上设置 32 个单独的输出凸轮。

定义输出凸轮数据时，还应考虑到之前定义的轨道长度。起始位置在凸轮轨道长度外的输出凸

轮不纳入考虑范围。它们只有在凸轮轨道长度增加到至少输出凸轮相应起始位置在新轨道长度

内时才会激活。下面介绍的输入选项根据组态的输出凸轮类型显示在“输出凸轮数据” (Output cam data)

组态窗口中。有效 只会输出被设为“有效” (valid) 的输出凸轮，并显示相应的状态。起始位置 -

基于位置的输出凸轮的起始位置不能大于结束位置。 -

如果起始位置等于结束位置，则基于位置的输出凸轮不会进行开关。 -

各个输出凸轮的开关范围允许重叠。结束位置 - “结束位置” (End position)

列只在为输出凸轮类型设置了基于位置的输出凸轮时才会显示。 - 结束位置不能小于起始位置。

开启持续时间 “导通持续时间” (Switch-on duration)

列只在为输出凸轮类型设置了时基输出凸轮时才会显示。诊断 (S7-1500, S7-1500T) 6

运动控制诊断的说明jinxian于 TIA Portal 中工艺对象的诊断视图、工艺报警和运动控制指令的错误 ID。

有关以下说明，请参见《S7-1500/S7-1500T 运动控制报警和错误 ID》(页 8)文档：诊断方式 工艺报警

运动控制指令中的错误 ID 有关 S71500 CPU 系统诊断的详细说明，请参见功能手册状态和错误位

(S7-1500, S7-1500T) 在 TIA Portal 中，可通过“工艺对象 > 诊断 > 状态和错误位” (Technology object >

Diagnostics > Status and error bits) 诊断功能监控工艺对象的状态和错误消息。在线操作时可使用诊断功能。

下表列出了状态和错误消息的含义。括号中为相关的工艺对象变量。测量输入的状态

下表列出了可能的测量输入状态：状态 说明 激活 工艺对象处于运行状态。 (.StatusWord.X0 (Control))

正在等待测量事件 测量输入正在等待测量事件。

工艺数据块变量 “.Status” 的值为“1” (“WAITING_FOR_TRIGGER”)。测量值存在

测量输入已获取一个或多个测量值。

工艺数据块变量 “.Status” 的值为 “2” (“ TRIGGER_OCCURRED ”)。 错误

工艺对象中发生错误。有关错误的详细信息，请参见 “ 错误 ” (Error) 区域和该工

艺对象的 “.ErrorDetail.Number” 和 “.ErrorDetail.Reaction” 变量。 (.StatusWord.X1 (Error))

重新启动已激活 工艺对象被重新初始化。工艺数据块的变量未通过激活重启进行更新。 (.StatusWord.X2

(RestartActive)) 测量输入延时 测量输入与测量输入同步，可以对其进行使用。

对于监控探头，该位的值始终为 “ FALSE ”。 (.StatusWord.X5 (CommunicationOK)) 需要重新启动

与重新启动相关的数据已更改。仅在重启工艺对象后才会应用更改。 (.StatusWord.X3

(OnlineStartValuesChanged)) 下表列出了可能的错误： 错误 说明 系统 发生了系统内部错误。

(.ErrorWord.X0 (SystemFault)) 配置 发生配置错误。 一个或多个配置参数不一致或无效。

工艺对象配置错误，或在用户程序运行期间错误地修改了可编辑的配置数据。 (.ErrorWord.X1

(ConfigFault)) 用户程序 用户程序的运动控制指令中发生错误，或在使用该指令的过程中出错。

(.ErrorWord.X2 (UserFault)) 作业被拒绝 作业无法执行。

由于不符合必要条件（例如，分配给测量输入的轴未回原点），因此运动控制 指令无法执行。

(.ErrorWord.X3 (CommandNotAccepted)) I/O 访问逻辑地址时发生错误。 (.ErrorWord.X13

(PeripheralError)) 报警显示 要获取更多信息和对错误进行确认，可以通过单击 “ 报警显示 ” (Alarm

display) 链接访问巡视窗口。 更多信息 有关评估各个状态位的选项，请参见《S7-1500/S7-1500T

运动控制概述》(页 8)文档中的 “ StatusWord、ErrorWord 和 WarningWord 的评估 ” 部分。