

SIEMENS西门子 S-1FL2中惯量型电机 1FL2204-2AG00-1SC0

产品名称	SIEMENS西门子 S-1FL2中惯量型电机 1FL2204-2AG00-1SC0
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

输出凸轮工艺对象 (S7-1500, S7-1500T) 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) 诊断功能监视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。输出凸轮状态

下表显示了可能的输出凸轮状态：状态 说明 激活 工艺对象处于运行状态。 (.StatusWord.X0 (Control)) 已切换 输出凸轮已进行了开关操作。 (.CamOutput) 输出凸轮的反向输出 输出凸轮的输出已反向。 (.StatusWord.X4 (OutputInverted)) 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 正在对工艺对象进行重新初始化。工艺数据块的变量未通过激活重启进行更新。 (.StatusWord.X2 (RestartActive)) 凸轮输出就绪 输出凸轮将与输出模块进行同步, 可以使用。 (.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)) 组态 发生组态错误。一个或多个组态参数不一致或无效。 工艺对象组态错误, 或在用户程序运行期间错误地修改了可编辑的组态数据。 (.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, 分配给输出凸轮的轴未回原点), 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))

凸轮轨道工艺对象 (S7-1500, S7-1500T)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。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)诊断功能监视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。凸轮轨迹状态
下表显示了可能的凸轮轨迹状态：状态 说明 激活 工艺对象处于运行状态。(StatusWord.X0 (Control))
已切换 凸轮轨迹的输出凸轮已进行了开关操作。(TrackOutput) 输出凸轮的反向输出
输出凸轮的输出已反向。(StatusWord.X4 (OutputInverted)) 状态 说明 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 正在对工艺对象进行重新初始化。工艺数据块的变量未通过激活重启进行更新。
(StatusWord.X2 (RestartActive)) 凸轮轨迹输出已就绪 凸轮轨将与输出模块进行同步，可以使用。
(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)) 错误 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)) 组态 发生组态错误。一个或多个组态参数不一致或无效。
工艺对象组态错误，或在用户程序运行期间错误地修改了可编辑的组态数据。(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，分配给凸轮轨迹的轴未回原点)，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。凸轮轨道状态(S7-1500, S7-1500T)在 TIA Portal 中，可通过“工艺对象 >
诊断 > 凸轮轨道状态”(Technology object > Diagnostics > Cam track status)

诊断功能监视凸轮轨道的状态。在线操作中具有诊断功能。“输出凸轮的有效性和屏蔽功能”(Validity
and masking of the output cams)区域 该区域中显示了凸轮轨迹的各个输出凸轮以及以下属性的状态：状态
说明 有效 凸轮轨迹各个输出凸轮的有效性(.Parameter.Cam[1..32].Existent) 已掩蔽
表示凸轮轨道的各个凸轮的位屏蔽功能(.Parameter.CamMasking) 有效 开启输出凸轮(位屏蔽)
(SingleCamState) “位置”(Positions)区域 在该区域中显示了以下状态值：状态 说明
凸轮轨道中的当前位置 在凸轮轨道周期内处理凸轮轨道时的位置 显示与当前凸轮轨道的当前参考位置
(MatchPosition) 的距离。(TrackPosition) 当前凸轮轨道起始点 当前凸轮轨道的参考位置
在循环处理凸轮轨道时，会显示当前凸轮轨道的连续参考位置。只有在分配的
工艺对象处于运动控制状态时，才可以输出位置并对位置进行唯一性检测。

(MatchPosition) MC_MeasuringInput：启动一次测量 V8 (S7-1500, S7-1500T) 说明
通过运动控制指令“MC_MeasuringInput”，开始进行一次性测量。

进行一次性测量时，可以通过一个测量作业检测到一个或两个边沿。将相应的工艺对象轴或外
部编码器的位置分配给测量事件。测量结果在函数块以及工艺数据块中进行指示，并且可在用
户程序中进行进一步处理。测量作业已完成。必须使用“MC_MeasuringInput.Execute” =
TRUE，再次启动另一个测量作业。适用于 测量输入 要求 工艺对象已正确配置。

轴编码器的状态必须为“valid”(“.StatusSensor[1..4].State” = valid)。否则，会在函数
块中拒绝测量作业，并提示错误。

测量探头和测量输入之间的通讯已建立(“.StatusWord.CommunicationOK” = TRUE)。
在主动或被动回原点期间，无法使用 PROFIdrive 进行测量。测量输入未配置为监控探头。超驰响应
有关“MC_MeasuringInput”作业的超驰响应，请参见“超驰响应 V8：测量输入作业(页 83)”部
分。通过运动控制指令“MC_MeasuringInputCyclic”，开始进行循环测量。

通过循环测量，系统最多会检测到两个测量事件，并会显示相关的测量位置。会继续循环进行
测量，直至按照指令结束测量。适用于 测量输入 要求 工艺对象已正确配置。使用定时器 DI
进行测量时，以及通过 SINAMICS 进行测量时，支持周期性测量。

测量探头和测量输入之间的通讯已建立(“.StatusWord.CommunicationOK” = TRUE)。
仅当轴编码器为“有效”状态“valid”(“.StatusSensor[1..4].State” = valid)时，操作才生

效。否则，会在函数块中拒绝测量作业，并提示错误。测量输入未配置为监控探头。超驰响应有关“MC_MeasuringInputCyclic”作业的超驰响应，请参见“超驰响应 V8：测量输入作业 (页 83)”部分。“Mode” = 0 且不含特定测量范围“MeasuringRange = FALSE”时，使用“Execute”（信号和启动点未显示）（如，在 MC_PreServo 中调用）启动的“MC_MeasuringInputCyclic”指令将执行一次上升沿测量。对于在位置控制周期的第一个上升沿确定的实际位置，将通过“MeasuredValue1”进行输出，计数变量“MeasuredValue1Counter”会加“1”。对于在位置控制周期的第二个上升沿确定的实际位置，将通过“MeasuredValue2”进行输出，计数变量“MeasuredValue2Counter”会加“1”。如果在同一个位置控制周期内出现其它上升沿，则会在 LostEdgeCounter1 和 LostEdgeCounter2 中进行记录。