

SIEMENS西门子 S-1FL2中惯量型电机 1FL2203-4AG01-1MC0

产品名称	SIEMENS西门子 S-1FL2中惯量型电机 1FL2203-4AG01-1MC0
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

使用从特定主值位置开始的主值距离进行齿轮传动期间跟随轴上的从值偏移 (S7-1500T) 通过从值偏移，可以在使用“MC_GearIn (页 190)”或“MC_GearInPos (页 193)”启动的齿轮传动期间偏移跟随轴上的从值。从值可采用juedui或相对的方式移动。主值源的主值和引导轴的位置不受从值偏移的影响。

从值偏移通常是指有效主值。有效主值由主值源的主值和附加主值组成。如果未通过“MC_LeadingValueAdditive (页 247)”使用附加主值，则有效主值即为主值源的主值。有关概述，请参见“同步操作中指令的操作模式 (页 24)”部分。在下文中，“主值”是指有效主值。参数输入使用运动控制指令“MC_OffsetAbsolute (页 220)”或“MC_OffsetRelative (页 215)”的以下参数定义跟随轴在从值偏移期间的行为：

通过使参数“ProfileReference”= 2，可以将从值偏移类型指定为使用从特定主值位置开始的主值距离偏移。使用“Offset”参数，可以指定跟随轴上的从值偏移。

使用“OffsetDistance”参数，可以指定从值偏移期间的主值距离（引导轴的遍历距离）。

使用“StartPosition”参数，可以指定从哪个主值位置开始偏移从值。

使用“Direction”参数，可以指定主值距离相对于主值运动方向的方向 (页 58)。直到从值偏移启动作业后，当主值处于停止状态以及主值到达主值位置之前，跟随轴上将显示“正在等待”状态 (.StatusWord2.X5 = TRUE (OffsetCommandWaiting))。从值偏移期间

主值到达主值位置后，跟随轴随即开始偏移从值。在引导轴的遍历距离内，跟随轴以连续速度和加速度偏移从值。跟随轴偏移从值所需的动态值由系统计算。在从值偏移期间，跟随轴的动态值jinxian制为驱动装置的最大转数 (.Actor.DriveParameter.MaxSpeed)。

从值偏移通过运动控制指令的参数“StartOffset”= TRUE 以及工艺对象的“.StatusWort2.X4 (OffsetCommand)”变量指示。“AbsoluteOffset”或“CoveredOffset”参数显示已偏移的juedui从值部分。

在跟随轴上的从值偏移期间主值不得反转。当主值反转时，将取消“MC_OffsetAbsolute”作业或“MC_OffsetRelative”作业（“ErrorID”=16#808C）。等待中的作业不会取消。从值偏移后跟随轴偏移从值后，从值偏移随即在跟随轴上激活。该状态通过运动控制指令的参数“Done”=TRUE以及工艺对象的“.StatusSynchronizedMotion.Offset”变量指示。

从值偏移仅在齿轮传动的“同步”状态下有效。如果齿轮传动被超驰，从值偏移将复位为零。

定义齿轮传动期间跟随轴上从值偏移的主值距离方向 (S7-1500T)

通过从值偏移，可以在使用“MC_GearIn (页 190)”或“MC_GearInPos (页 193)”启动的齿轮传动期间偏移跟随轴上的从值。使用运动控制指令“MC_OffsetAbsolute (页 220)”或“MC_OffsetRelative (页 215)”的“Direction”参数，可以指定主值距离相对于有效主值运动方向的方向。

在有效主值运动方向的正向定义主值距离当“Direction”=1

时，跟随轴仅在引导轴沿正向行进时偏移从值。仅取消齿轮传动中待处理的从值偏移 (S7-1500T)

通过“MC_OffsetAbsolute (页 220)”或“MC_OffsetRelative (页 215)”作业（“ProfileReference”=5），可取消待处理的“MC_OffsetAbsolute”或“MC_OffsetRelative”作业。取消未决的作业不会影响有效从值偏移。取消同步齿轮传动 (S7-1500T) 使用“MC_GearOut”的动态参数取消同步跟随轴 (S7-1500T) 取消同步会结束引导轴与跟随轴的同步操作关系，齿轮传动也会随之结束。使用动态参数取消同步时，通过让跟随轴在到达停止位置时停止的方式开始取消同步。

使用运动控制指令“MC_GearOut”，可以取消同步已通过“MC_GearIn (页 190)”作业或“MC_GearInPos (页 193)”作业启动的齿轮传动。参数输入使用运动控制指令“MC_GearOut (页 239)”的以下参数定义跟随轴在取消同步期间的行为：

通过使参数“SyncProfileReference”=0，可以将取消同步类型指定为使用动态参数取消同步。

使用“SlavePosition”参数，可指定跟随轴的停止位置。跟随轴的停止位置即为跟随轴进入停止状态且完成取消同步的位置。使用“Deceleration”参数，可指定跟随轴的减速度。

使用“Jerk”参数，可指定跟随轴的加加速度。使用“SyncOutDirection”参数，可以指定取消同步方向 (页 63)。直到取消同步

启动“MC_GearOut”作业后，会连续计算跟随轴的运动曲线。运动曲线根据以下参数计算：

通过运动控制指令指定的跟随轴的停止位置 运动控制指令的指定动态值

引导轴和跟随轴的当前位置和动态值 同步操作功能 跟随轴的叠加运动 跟随轴的附加主值

通过计算可得出关于取消同步的跟随轴距离以及跟随轴的起始位置。

跟随轴的起始位置通过以下方式得出：起始位置 = 跟随轴的停止位置 - 跟随轴的行进距离

跟随轴上将显示“正在等待”状态，直至从值到达起始位置

(.StatusSynchronizedMotion.WaitingFunctionState = 4) 取消同步期间 从值到达起始位置后，跟随轴随即开始取消同步。“取消同步”状态通过运动控制指令“MC_GearOut”的参数“StartSyncOut”=TRUE以及工艺对象的“.StatusWord2.X1

(DesynchronizingCommand)”变量指示。同步操作不再处于“同步”状态。跟随轴的叠加作业被取消。

跟随轴以指定的动态值移动到停止位置，与主值无关。跟随轴动态响应jinxian于工艺对象上配置

的动态限值。 .DynamicLimits.MaxVelocity .DynamicLimits.MaxAcceleration .DynamicLimits.MaxDeceleration

.DynamicLimits.MaxJerk 在取消同步期间，两个轴通常可以进行多次模旋转。取消同步后

跟随轴到达停止位置后，立即取消同步跟随轴。跟随轴处于停止状态。该状态通过运动控制指

令“MC_GearOut”的参数“Done”=TRUE以及工艺对象的“.StatusWord.X7 (Standstill)”变量指示。

使用“MC_GearOut”的主值距离取消同步跟随轴 (S7-1500T)

取消同步会结束引导轴与跟随轴的同步操作关系，齿轮传动也会随之结束。使用主值距离取消同步时，通过让跟随轴在到达停止位置时停止的方式开始取消同步。

使用运动控制指令“MC_GearOut”，可以取消同步已通过“MC_GearIn (页 190)”作业或“MC_GearInPos (页 193)”作业启动的齿轮传动。参数输入使用运动控制指令“MC_GearOut (页 239)”的以下参数定义跟随轴在取消同步期间的行为：

通过使参数“SyncProfileReference”=1，可以将取消同步类型指定为使用主值距离取消同步。

使用“SlavePosition”参数，可指定跟随轴的停止位置。跟随轴的停止位置即为跟随轴进入停止状态且完成取消同步的位置。

使用“MasterStopDistance”参数，可以定义主值距离（取消同步长度）。

使用“SyncOutDirection”参数，可以指定取消同步方向 (页 63)。直到取消同步

启动“MC_GearOut”作业后，根据指定的主值距离计算运动曲线。计算可确定所需的动态值，从而确定用于取消同步的引导轴的起始位置。引导轴的起始位置通过以下方式得出：起始位置 = 到达跟随轴的停止位置时的主值位置 - 主值距离

跟随轴上将显示“正在等待”状态，直至主值到达起始位置

(.StatusSynchronizedMotion.WaitingFunctionState = 4)。取消同步期间主值到达起始位置后，跟随轴随即开始取消同步。“取消同步”状态通过运动控制指令“MC_GearOut”的参数“StartSyncOut” = TRUE 以及工艺对象的“.StatusWord2.X1

(DesynchronizingCommand)”变量指示。同步操作不再处于“同步”状态。跟随轴的叠加作业被取消。

根据主值距离，跟随轴行进到停止位置。取消同步过程中的跟随轴动态值可从计算得出的运动曲线和引导轴的当前动态值中获取。仅将跟随轴动态值限制为驱动装置的最大转数

(.Actor.DriveParameter.MaxSpeed)。

取消同步过程中的引导轴动态值变化根据同步操作函数叠加在计算得出的运动曲线上。这可能会导致超出跟随轴上配置的动态限值。这种情况通过工艺对象

的“.StatusSynchronizedMotion.StatusWord.X0 ... X2”变量指示。

取消同步期间，主值不得反转。在取消同步期间，两个轴通常可以进行多次模旋转。

取消同步开始时间 取消同步完成时间

如果在取消同步期间引导轴停止，则引导轴再次开始移动后，跟随轴会出现高动态值，并且跟随轴会继续移动到指定的停止位置。为避免跟随轴出现这些高动态值，可通过动态参数

(“SyncProfileReference” = 0) 取消同步。取消同步后

跟随轴到达停止位置后，立即取消同步跟随轴。跟随轴处于停止状态。该状态通过运动控制指令“MC_GearOut”的参数“Done” = TRUE 以及工艺对象的“.StatusWord.X7 (Standstill)”变量指示。