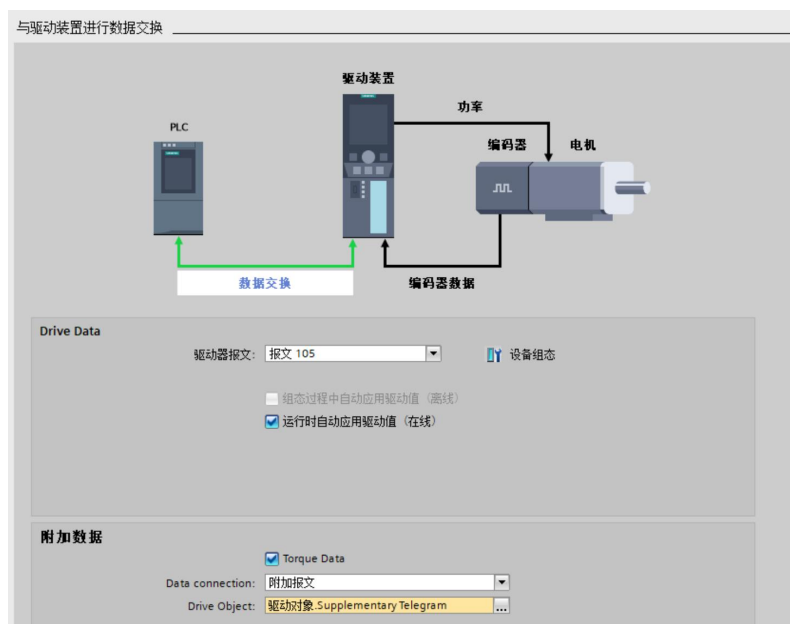


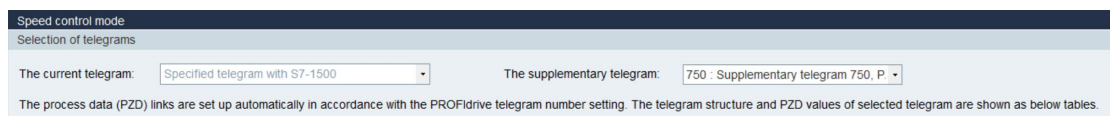
1. PLC 侧配置 105 报文+750 附加报文，需要 TIA V15+ TIA Portal V15 HSP 0185 V3.0.

设备概览							
模块	插槽	I 地址	Q 地址	类型	订货号	固件	
驱动_1	0			V90 PN	6SL3 210-5FB10-1UF0	V1.3	
PROFINET接口	0 X150			PROFINET-Interface			
驱动对象	1			驱动对象			
模块访问点	1 1			模块访问点			
无PROFIsafe	1 2			无PROFIsafe			
报文	1 3	44...63	74...93	西门子报文105, PZD-10/10			
Supplementary Telegram	1 4	90...91	107...112	附加报文750, PZD 3/1			



2.在 1500 工艺对象使能 Torque Data



3.在 V-ASSISTANT(版本 v1-05-05)侧设置附加报文，p8864=750

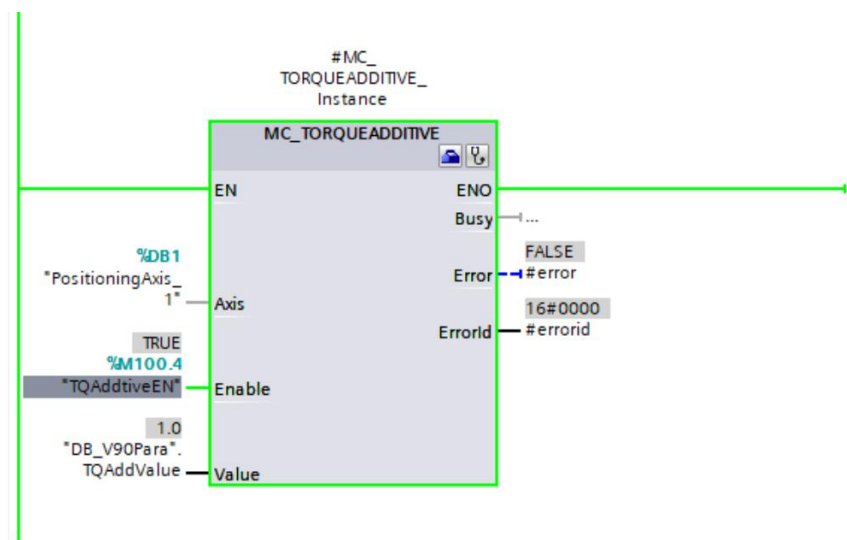


4.通过 750 的 M_ACT 可以周期性得到 v90 转矩 ,相比之前使用非周期读取获得转矩的方式方便很多。

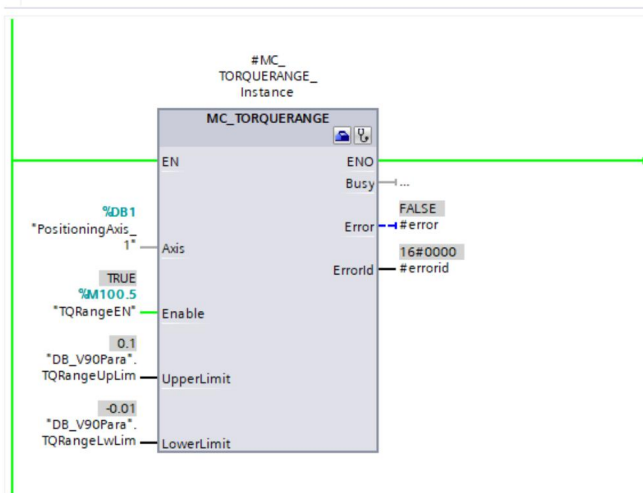
Telegram	750	
Appl. class	-	
PZD1	M_ADD1	M_ACT
PZD2	M_LIMIT_POS	 Send telegram to PROFINET
PZD3	M_LIMIT_NEG	
	 Receive telegram from PROFINET	

5. 可以使用 750 的 M_ADD1 传送附加转矩给定。PLC 中需要调用指令 MC_TORQUEADDITIVE

配合使用。



6. 可以使用 750 的 M_LIMIT_POS 和 M_LIMIT_NEG 对 v90 进行转矩限幅，配合 PLC 指令 MC_TORQUERANGE 使用。使用该功能时注意工艺对象中，“工艺对象 > 组态 > 扩展参数 > 限值 > 扭矩限制”的【基于位置的检测】依然有效，需要根据不同的控制场景来确定是否使能位置检测。



基于位置的监测

启用基于位置监测（定位监控跟随误差监控）
和有效力矩限值或扭矩范围时的行为

- 禁用基于位置的监测
- 保留基于位置监测启用