

MANUFACTURER DOCUMENT PACKAGE

Manufacturer's Manual

Reference package for procurement and maintenance review

S7-300

6ES7354-1AH01-0AE0

FM 354 POSITIONING MODULE

Used with the applicable SIMATIC S7-300 function modules configuration.

REFERENCE PACKAGE

OFFICIAL DOCUMENT

Selected official manufacturer pages follow this cover.

Source: Siemens official product documentation

Produktinformation für

Positionierbaugruppe FM353, Best.-Nr. 6ES7353-1AH01-0AE0

Positionierbaugruppe FM354, Best.-Nr. 6ES7354-1AH01-0AE0

Positionierbaugruppe FM453, Best.-Nr. 6ES7453-3AH00-0AE0

Deutsch

Gültigkeitsbereich dieser Produktinformation

Diese Produktinformation ist gültig für die Positionierbaugruppen mit den folgenden Bestellnummern:

Baugruppe	Bestellnummer
FM353	6ES7353-1AH01-0AE0
FM354	6ES7354-1AH01-0AE0
FM453	6ES7453-3AH00-0AE0

In diesem Dokument wird ein spezielles Verhalten der Inbetriebnahmemaske des Parametriertools der Baugruppen beschrieben.

Informationen zu den einzelnen Positionierbaugruppen finden Sie in den jeweiligen Handbüchern zu den Baugruppen, welche Sie zusätzlich zu dieser Produktinformation benötigen.

Hinweis zur Steuerung von Antrieben über die Inbetriebnahmemaske

Das Parametriertool der jeweiligen Positionierbaugruppe enthält eine Inbetriebnahmemaske die das Testen und Verfahren von Achsen während der Inbetriebnahme einer Maschine erlaubt. Über diese Inbetriebnahmemaske kann z.B. die Reglerfreigabe gegeben und die Achse dann verfahren werden.

Die Kommunikation des Programmiergerätes oder PCs erfolgt dabei über MPI zur S7-CPU. Tritt bei laufender Achse ein Kommunikationsproblem auf, dann läuft die Achse weiter und kann vom PG/PC nicht mehr bedient werden !

Erst nach Behebung des Kommunikationsproblems und Wiederherstellung der Verbindung ist ein Stoppen des Antriebs wieder möglich.

Es muss daher unbedingt vor Verwendung der Funktion sichergestellt werden, dass entsprechende Maßnahmen getroffen wurden (z.B. Not-Aus-Schalter, Endschalter, Schutzvorrichtungen, Überwachungseinstellungen), um eine Gefährdung oder Sach- und Personenschäden auszuschließen.



Sicherheitshinweis

Wenn Achsen über die Inbetriebnahmemaske des Parametriertools gesteuert werden kann eine Unterbrechung der MPI-Kommunikation zwischen PG/PC und S7-CPU dazu führen, dass die Achsen weiter drehen, aber ein Eingriff über die Inbetriebnahmemaske nicht mehr möglich ist !

Es ist daher unbedingt sicherzustellen, dass beim Verfahren von Achsen über die Inbetriebnahmemaske des Parametriertools eine direkte Eingriffs- bzw. Abschaltmöglichkeit besteht.

Es müssen alle erforderlichen Maßnahmen getroffen werden (z.B. Not-Aus-Schalter, Hardware-endschalter, Schutzvorrichtungen, Überwachungen), um eine Gefährdung oder Sach- und Personenschäden auszuschließen.

Product Information on

Positioning Module FM353, Order-No. 6ES7353-1AH01-0AE0

Positioning Module FM354, Order-No. 6ES7354-1AH01-0AE0

Positioning Module FM453, Order-No. 6ES7453-3AH00-0AE0

English

Validity of this Product Information

This product information is valid for the Positioning Modules with the following order numbers:

Module	Order number
FM353	6ES7353-1AH01-0AE0
FM354	6ES7354-1AH01-0AE0
FM453	6ES7453-3AH00-0AE0

A special behavior of the startup interface of the Parameterization Tool for the above Positioning Modules is described in this document.

Information concerning these Positioning Modules can be found in their respective manuals, which are required in addition to this product information.

Note on controlling drives via the startup interface

The Parameterization Tools of the above Positioning Modules contain an interface to allow testing and moving of axes during the commissioning phase of a machine. Through the startup interface it is possible to e.g. set the controller enable and then move the axis.

During this, the communication between programming device or PC and the S7-CPU is done via MPI. If a communication problem occurs while an axis is moving, then the axis will continue to move and cannot be operated from the programming device or PC anymore !

Only after the communication problem was fixed and communication is established again it is possible to stop the axis.

Before using this function it is absolutely necessary to ensure that appropriate precautions are taken (e.g. emergency stop switch, limit switches, protection equipment, monitoring settings) to prevent property damage or personal injury.



Safety note

When axes are controlled via the startup interface of the Parameterization Tool a communication problem between programming device or PC and S7-CPU may result in axes continuing to move without having the possibility to interact via the startup interface !

It is therefore absolutely necessary to ensure that there is a direct way to control or stop the drive when moving an axis via the startup interface of the Parameterization Tool.

Appropriate precautions must be taken (e.g. emergency stop switch, limit switches, protection equipment, monitoring settings) to prevent property damage or personal injury.
