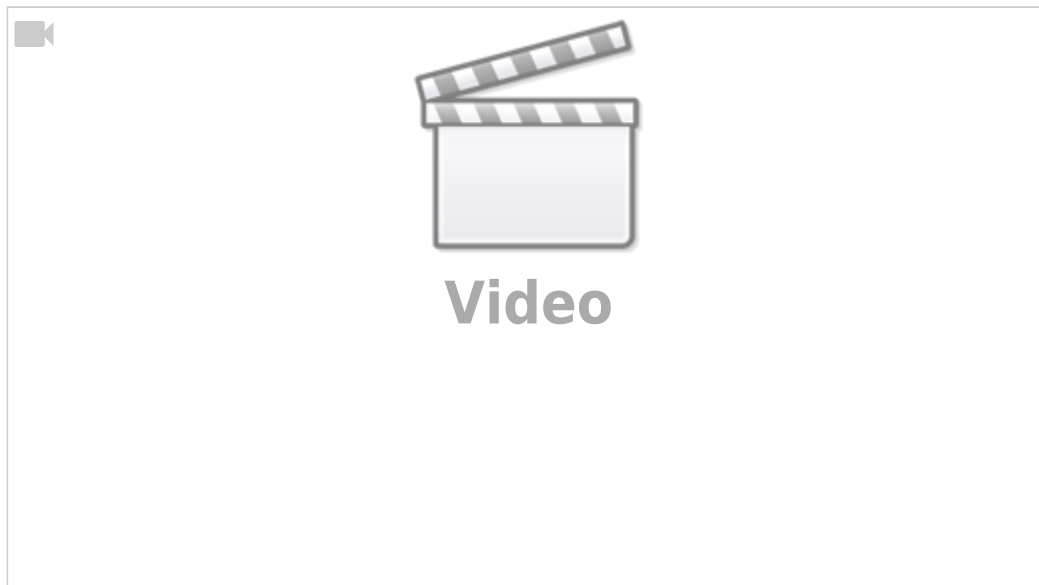


Включение/выключение серво

Видео-инструкция (английская версия):



Основная информация: Необходимо иметь следующие 4 команды в Software PLC: `__HANDLER_INIT` для запуска серво при включении ПО, `__HANDLER_EXIT` для выключения сервопривода при закрытии ПО, `__HANDLER_SERVO_ON`, для ручного включения, и `__HANDLER_SERVO_OFF`, для ручного отключения серво. Данные команды используют глобальные переменные №60000 и №60001.

Команды Servo ON и Servo OFF позволяют создать автоматический PID ON/OFF (например, при открытии/закрытии программного обеспечения myCNC), а также использовать кнопки или команды для ручного включения/выключения серво.

Автоматическое включение/выключение серводвигателя при запуске/закрытии программного обеспечения можно настроить, перейдя в Settings > Config > PLC > Software PLC и создав файлы `__HANDLER.INIT` и `__HANDLER_EXIT` (в случае если их нет в списке Software PLC). Данные команды будут использовать следующий код:

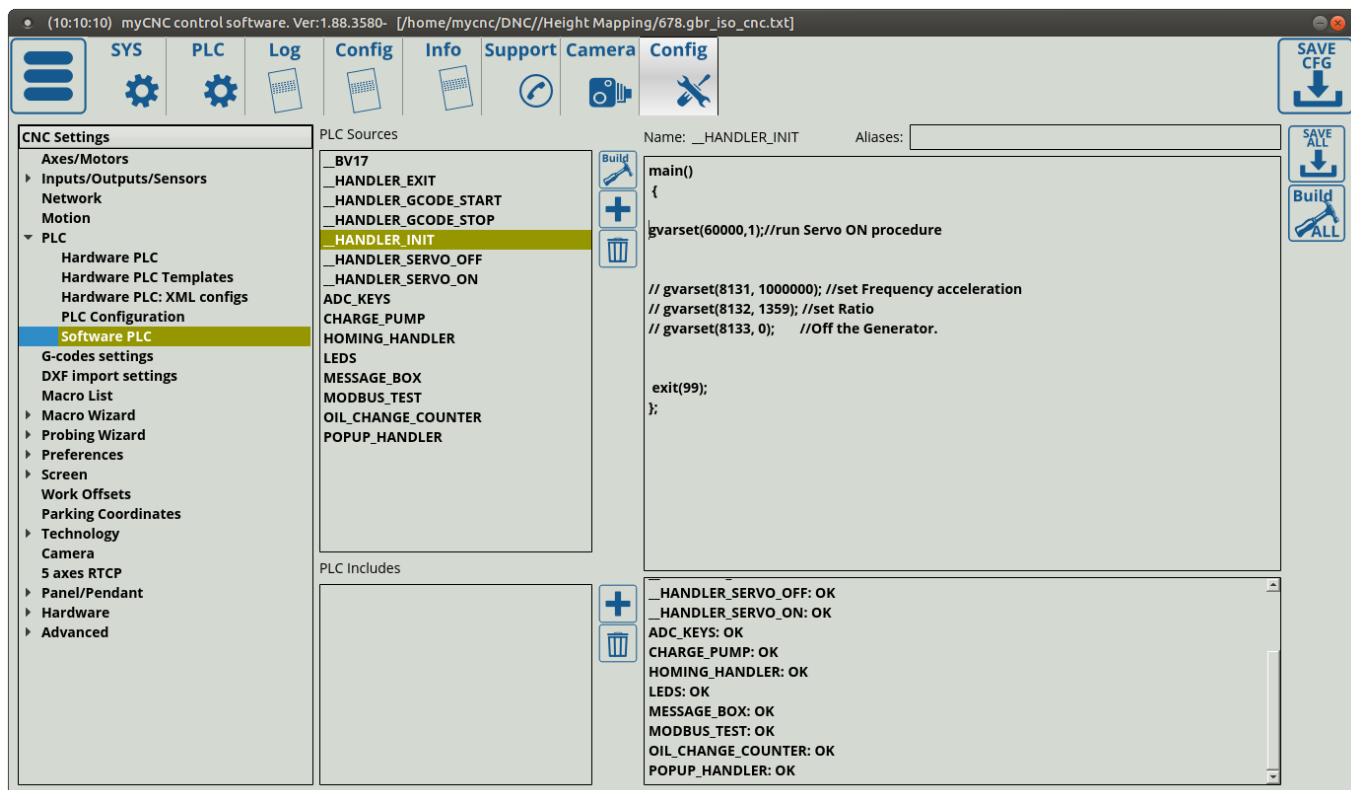
[__HANDLER_INIT.PLC](#)

```
main()
{
  gvarset(60000,1); //Включить серво
  exit(99);
};
```

[__HANDLER_EXIT.PLC](#)

```
main()
{
```

```
gvarset(60001,1); //Выключить серво
exit(99);
};
```



Как можно увидеть в вышеприведенном коде, запись “1” в регистр 60000 включит PID, в то время как запись “1” в регистр 60001 выключит PID серво. Этот же принцип используется для ручного управления сервоприводом, в ситуации где необходимо использовать графический интерфейс (к примеру, через кнопку на экране) для быстрого включения/выключения серводвигателя.

Для этого необходимо иметь команды `__HANDLER_SERVO_ON` и `__HANDLER_SERVO_OFF` в разделе Software PLC. Они могут быть очень похожи на показанные выше команды INIT и EXIT, так как эти команды выполняют по сути ту же задачу (различия появляются лишь в случаях когда пользователю требуются какие-то дополнительные команды при запуске сервопривода или запуске программы). В стандартном варианте PLC-команд может использоваться следующий код:

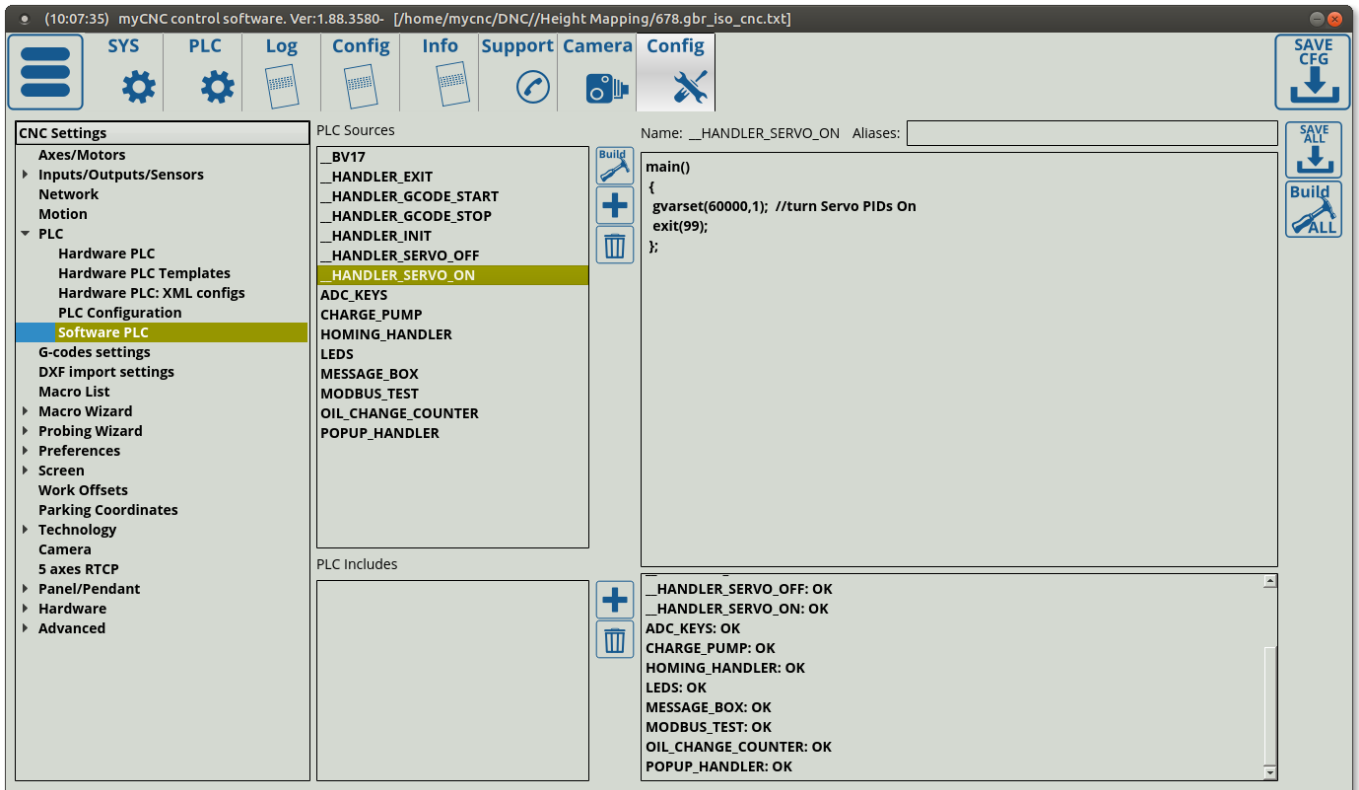
[__HANDLER_SERVO_ON.PLC](#)

```
main()
{
  gvarset(60000,1); //включить ПИД-регуляторы
  exit(99);
};
```

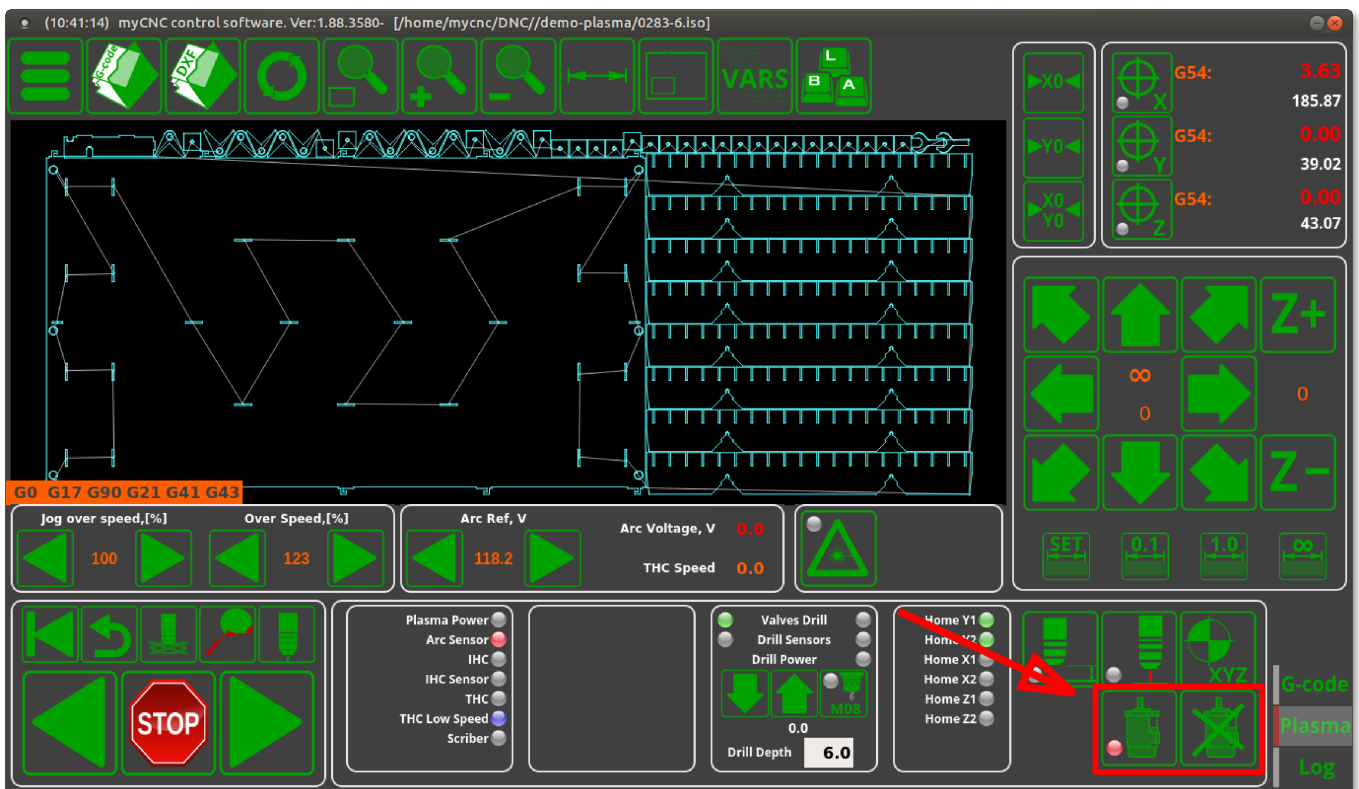
[__HANDLER_SERVO_OFF.PLC](#)

```
main()
```

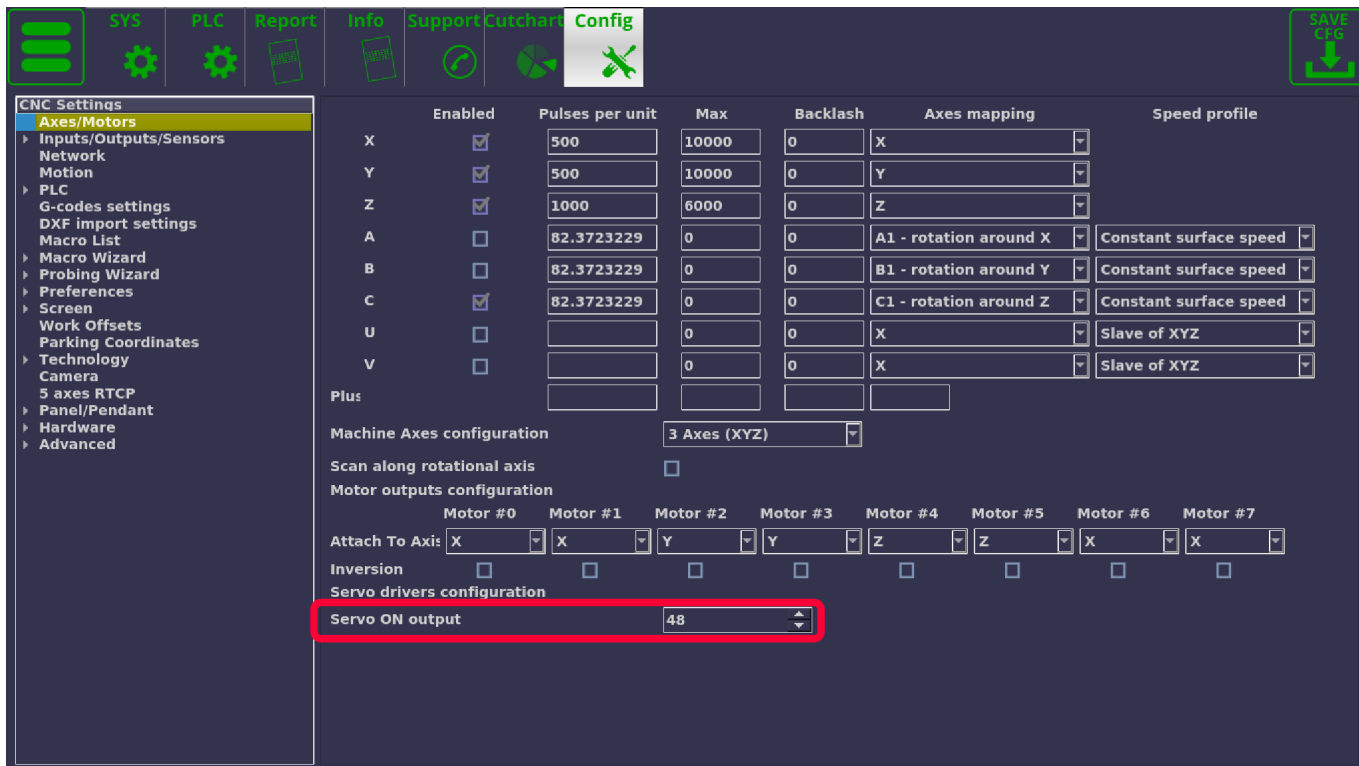
```
{  
  gvarset(60001,1); //выключить ПИД-регуляторы  
  exit(99);  
};
```



Данный код используется в частности для кнопок включения/выключения серво в профиле X1366P (Plasma):



Выход Servo ON для включения/выключения сервопривода должен быть выставлен в секции Settings > Config > Axes/Motors:



From: <http://www.cnc42.com/> - myCNC Online Documentation

Permanent link: http://www.cnc42.com/ru/mycnc/servo_on_off

Last update: 2022/03/18 13:17

