

Переключение выхода PULSE-DIR с MQL на ось С для автосмены.

Задача - На контроллере заняты все 6 моторных выходов на оси X1 X2 Y Z A и C (для барабана автосмены). Есть желание иметь еще управления шаговым мотором на MQL. Возникла идея добавить реле переключения и моторный выход переключать на барабан автосмены или драйвер MQL в зависимости от текущего режима (автосмена и MQL вместе работать не должны)

Как это сделать

Решение -

M08.plc

```
#include pins.h
#include mill-func.h
#include vars.h

connect_b()
{
    message=PLCCMD_SET_CNC_VAR;
    parameter=4; // "4" is axis B; "16" is axis inversion.
    command=112+4; //Motor output #4
    timer=2;do{timer--;}while(timer>0);
};

main()
{
    connect_b();
    portset(OUTPUT_SWITCH_MOTOR);

    gvarset(7372,1); timer=30;do{timer--;}while(timer>0); //Flood State
    portset(OUTPUT_FLOOD);
    coolant_motor_start();
    exit(99); //normal exit
};
```

M09.plc

```
#include pins.h
#include mill-func.h
#include vars.h

connect_c()
```

```
{
  message=PLCCMD_SET_CNC_VAR;
  parameter=5; //"5" is axis C; "16" is axis inversion.
  command=112+4; //Motor output #4
  timer=2;do{timer--;}while(timer>0);
};

main()
{
  portclr(OUTPUT_FLOOD);
  portclr(OUTPUT_MIST);

  coolant_motor_stop();

  gvarset(7373,0); timer=30;do{timer--;}while(timer>0); //Mist State
  gvarset(7372,0); timer=30;do{timer--;}while(timer>0); //Flood State

  portclr(OUTPUT_SWITCH_MOTOR);
  connect_c();

  exit(99); //normal exit
};
```

From:
<https://docs.pv-automation.com/> - **myCNC Online Documentation**

Permanent link:
https://docs.pv-automation.com/mycnc/atc_mql_mixed_ru

Last update: **2021/10/08 14:14**

