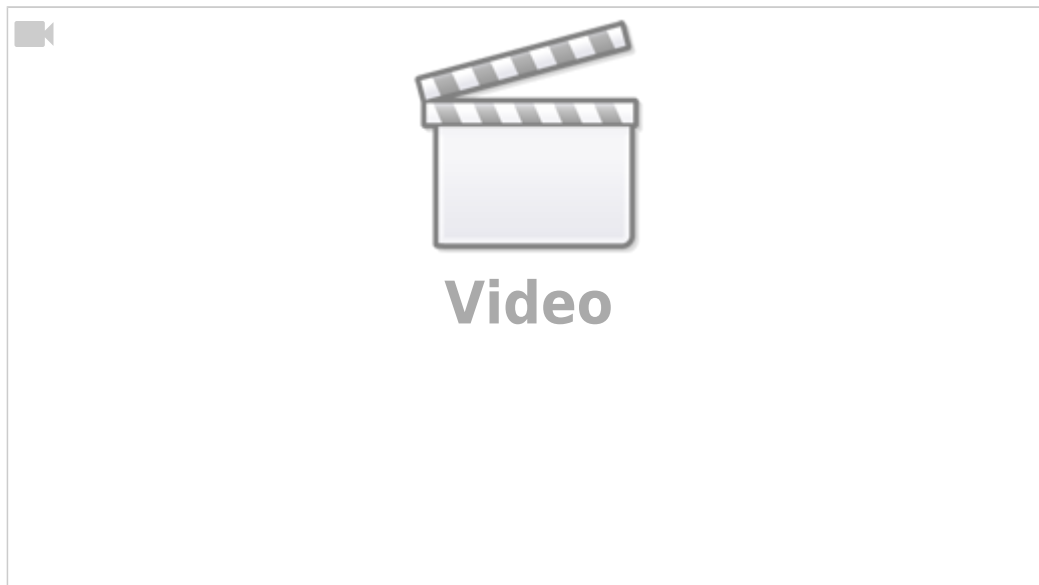


## Включение/выключение серво

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:

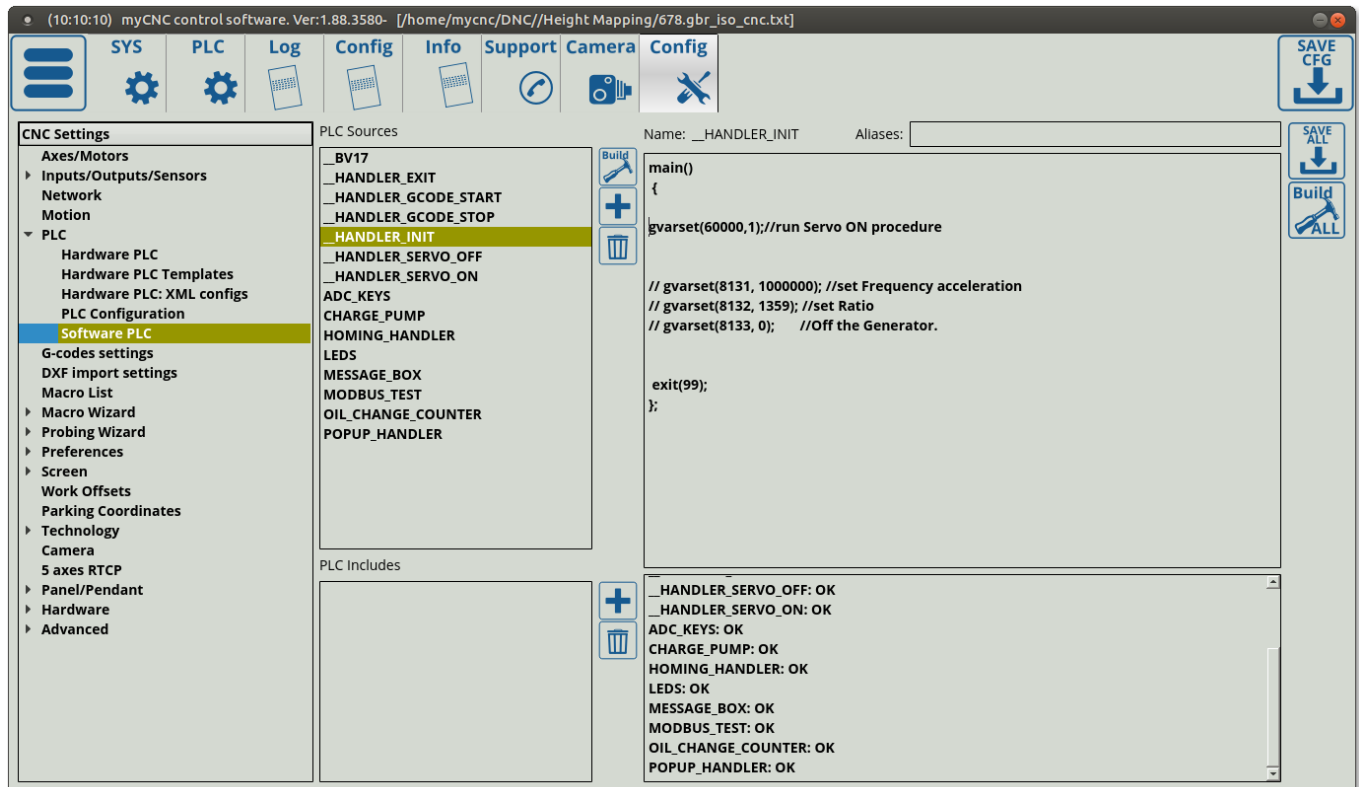
### [\\_\\_HANDLER\\_INIT.PLC](#)

```
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:

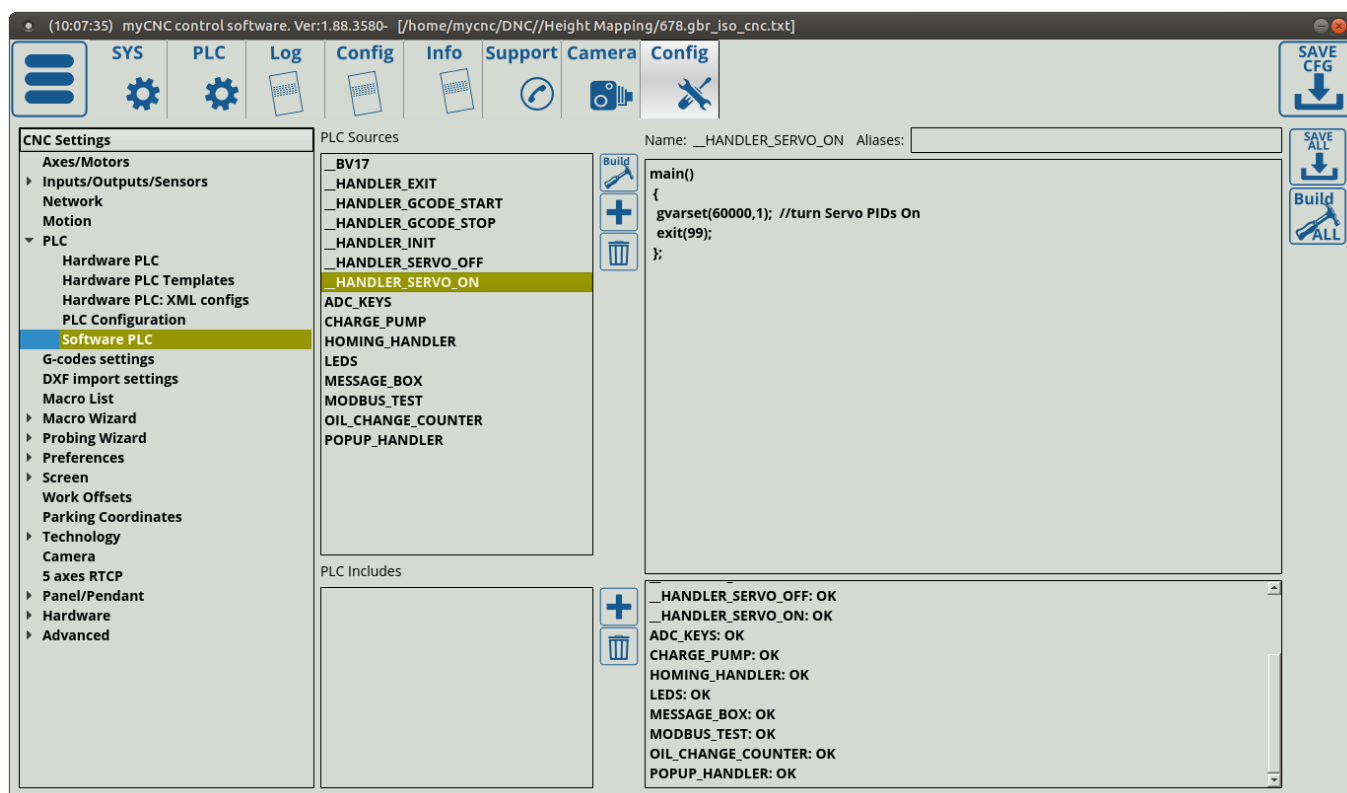
### \_\_HANDLER\_SERVO\_ON.PLC

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

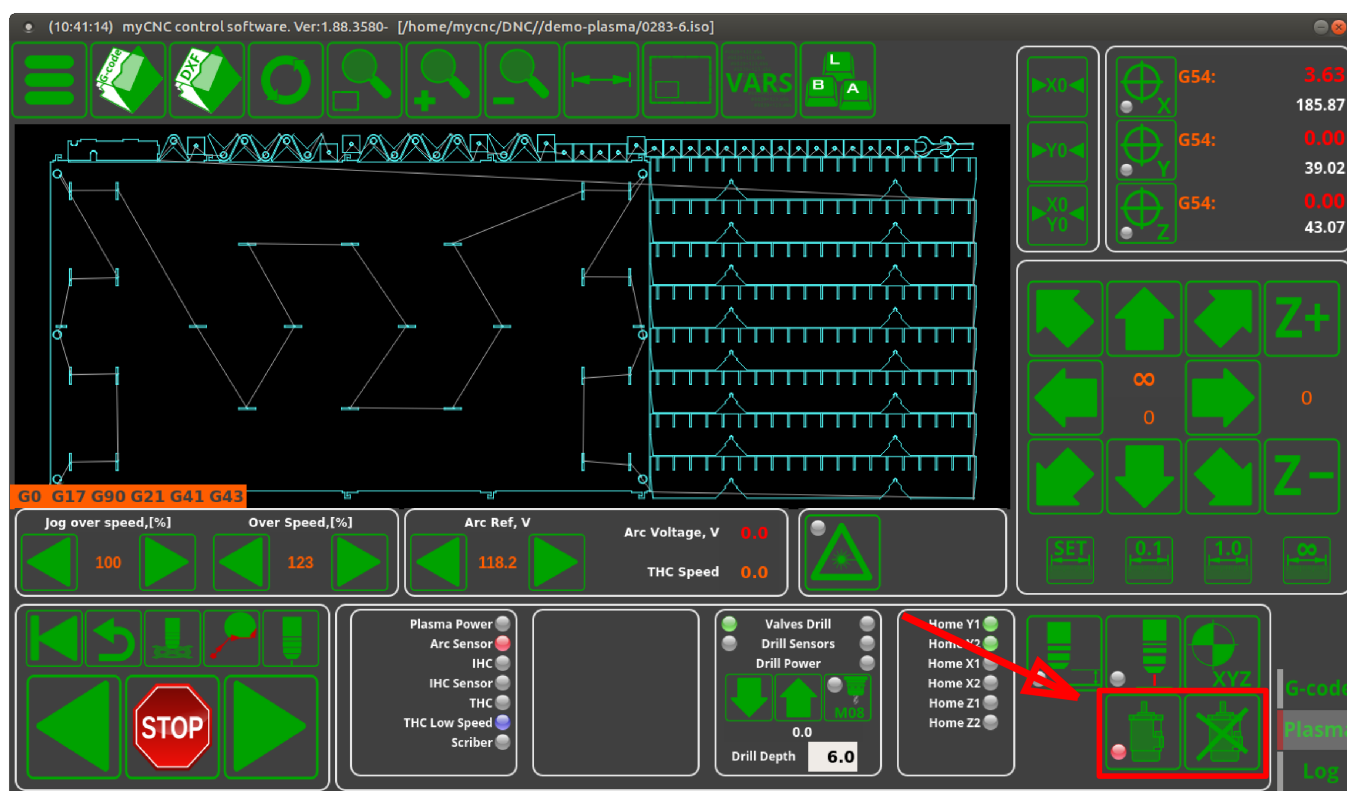
### \_\_HANDLER\_SERVO\_OFF.PLC

```
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:

The screenshot shows the 'Config' tab in the myCNC software. The left sidebar lists various settings categories, with 'Axes/Motors' selected. The main area displays configuration options for axes (X, Y, Z, A, B, C, U, V) and motors (Motor #0 to Motor #7). A red box highlights the 'Servo ON output' setting, which is set to 48.

Axis	Enabled	Pulses per unit	Max	Backlash	Axes mapping	Speed profile
X	<input checked="" type="checkbox"/>	500	10000	0	X	
Y	<input checked="" type="checkbox"/>	500	10000	0	Y	
Z	<input checked="" type="checkbox"/>	1000	6000	0	Z	
A	<input type="checkbox"/>	82.3723229	0	0	A1 - rotation around X	Constant surface speed
B	<input type="checkbox"/>	82.3723229	0	0	B1 - rotation around Y	Constant surface speed
C	<input checked="" type="checkbox"/>	82.3723229	0	0	C1 - rotation around Z	Constant surface speed
U	<input type="checkbox"/>		0	0	X	Slave of XYZ
V	<input type="checkbox"/>		0	0	X	Slave of XYZ

Machine Axes configuration: 3 Axes (XYZ)

Scan along rotational axis: ☐

Motor outputs configuration:

Motor #0	Motor #1	Motor #2	Motor #3	Motor #4	Motor #5	Motor #6	Motor #7
Attach To Axis: X	X	Y	Y	Z	Z	X	X
Inversion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Servo drivers configuration:

Servo ON output: 48

From:

<http://docs.pv-automation.com/> - myCNC Online Documentation

Permanent link:

[http://docs.pv-automation.com/ru/mycnc/servo\\_on\\_off](http://docs.pv-automation.com/ru/mycnc/servo_on_off)

Last update: 2022/03/18 13:17

