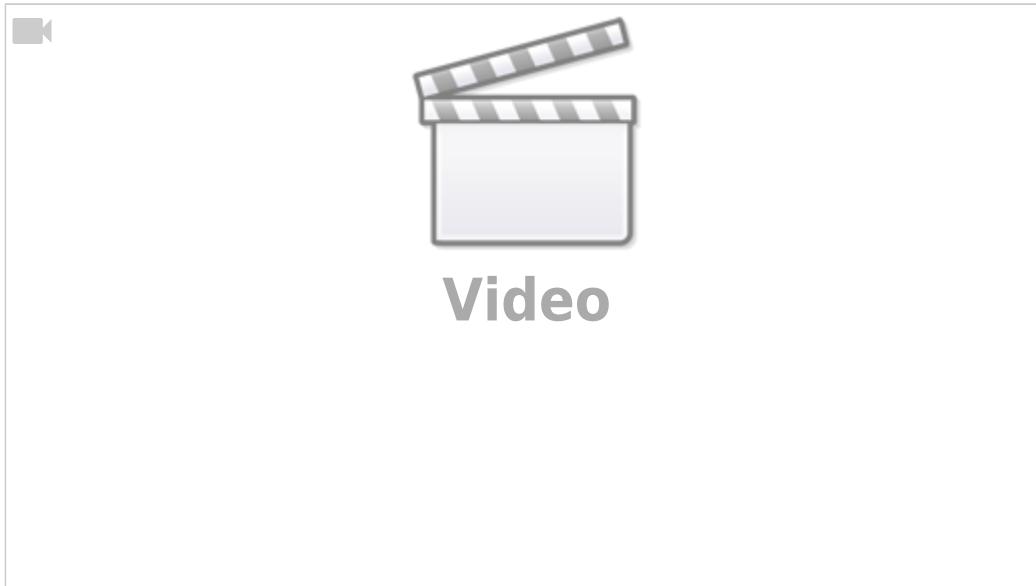


## Включение/выключение серво

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:

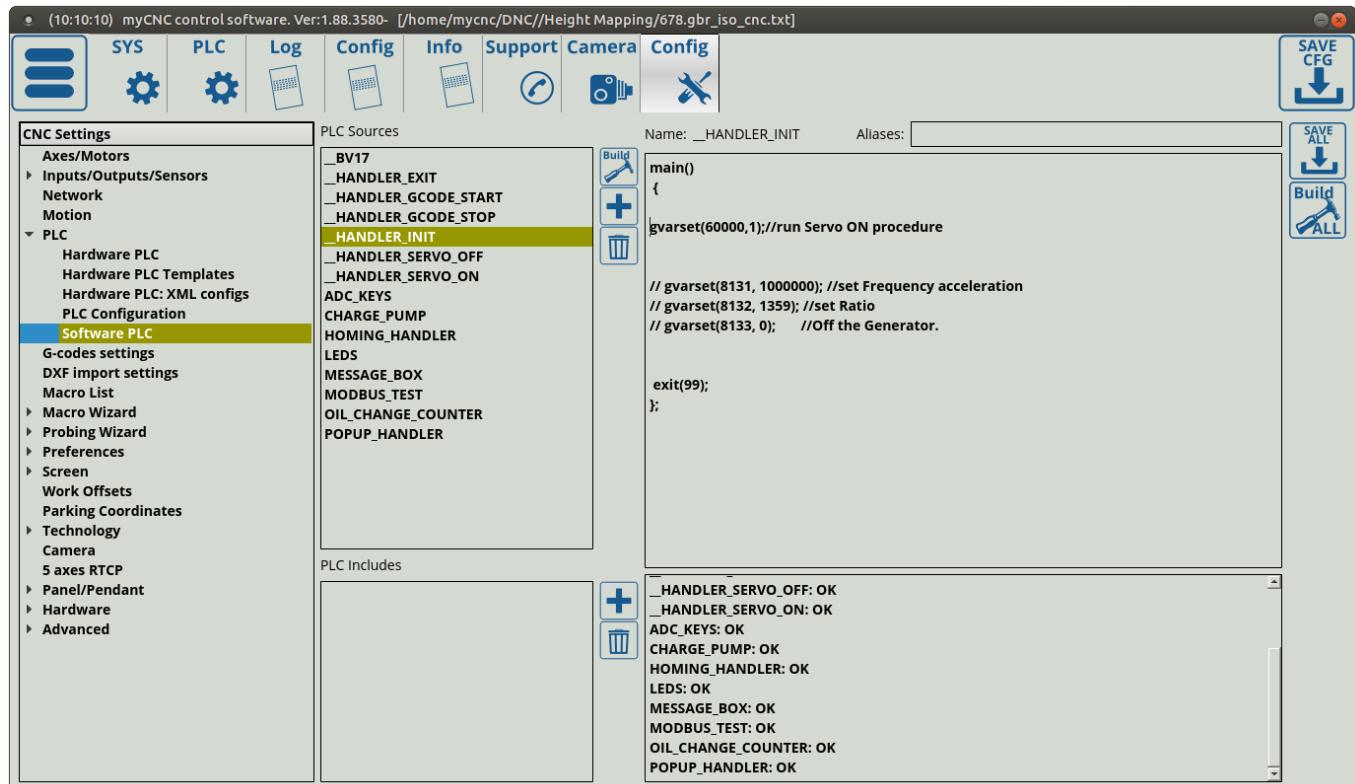
### \_HANDLER\_INIT.PLC

```
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 комадны 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:

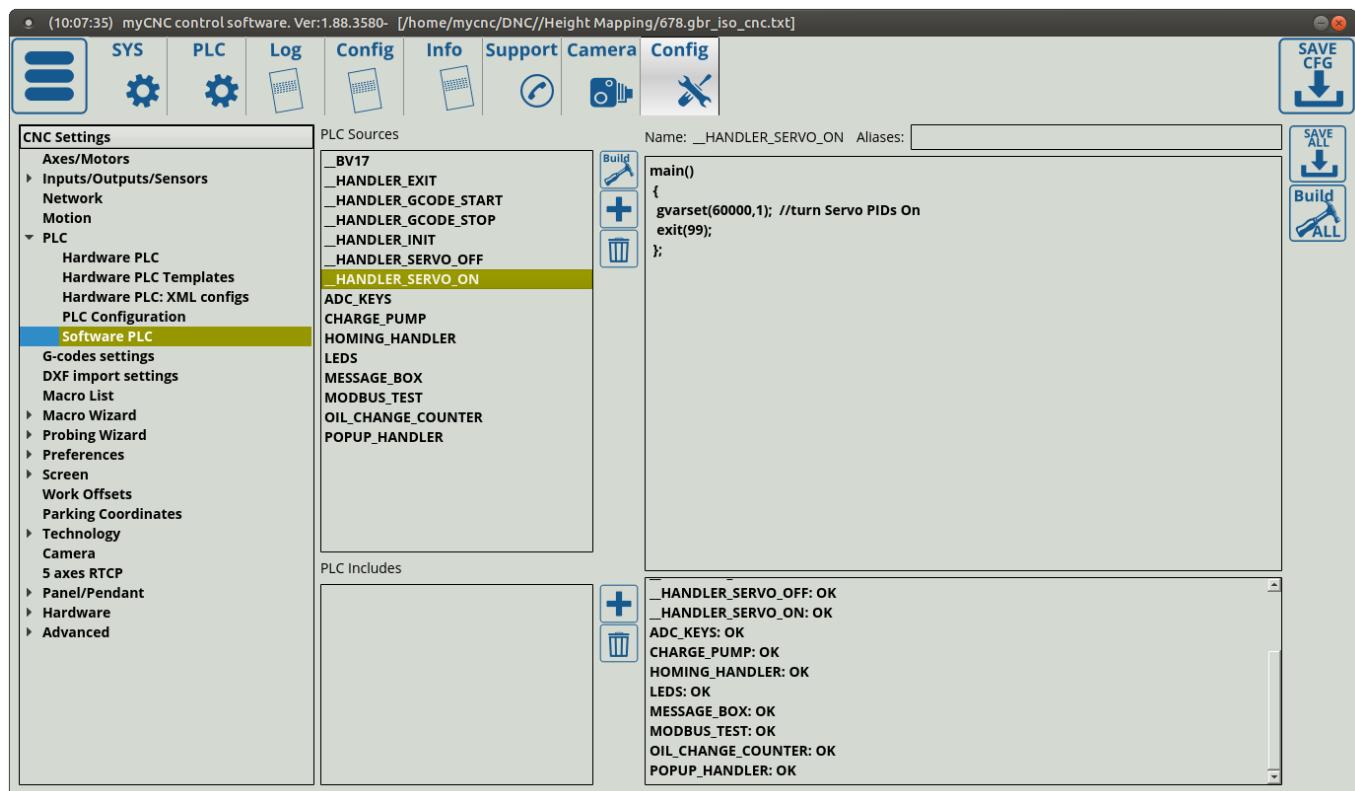
### \_HANDLER\_SERVO\_ON.PLC

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

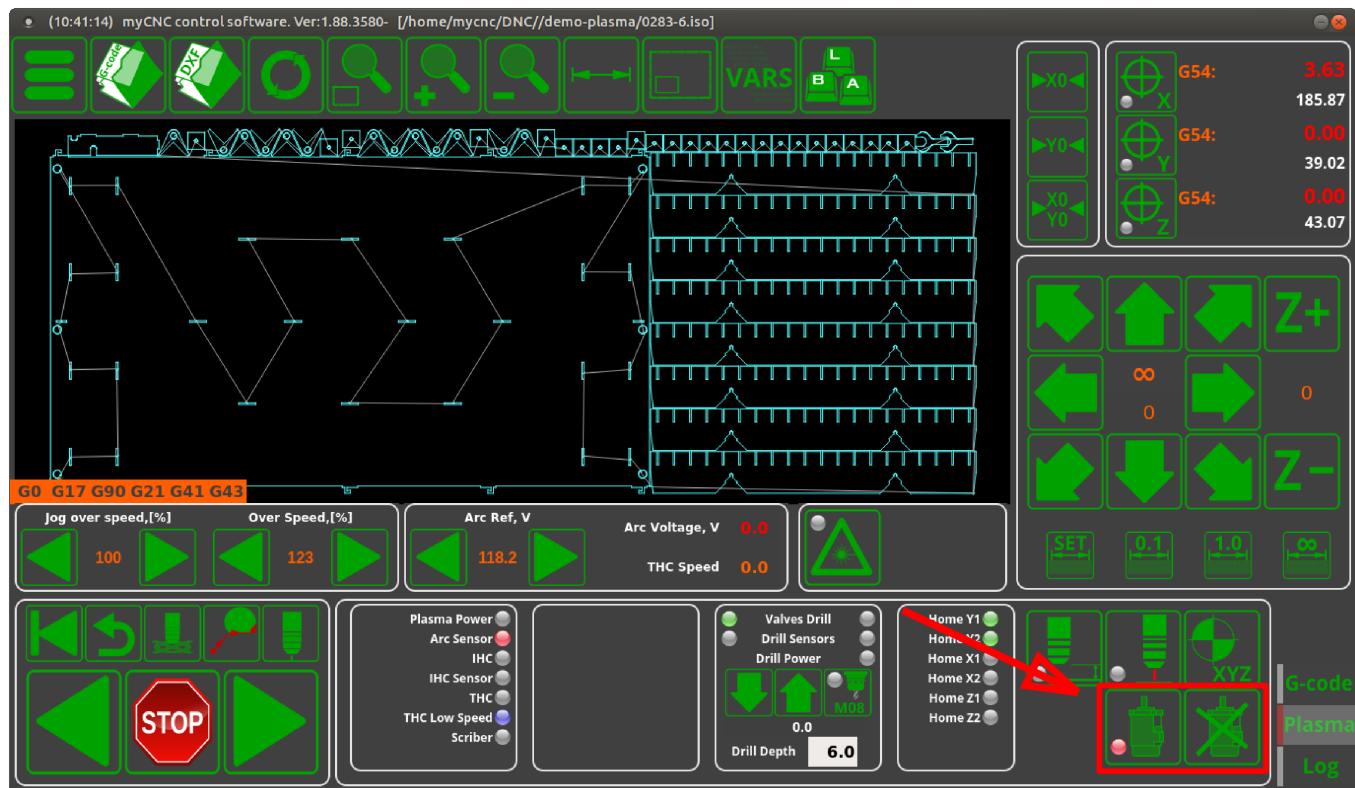
### \_HANDLER\_SERVO\_OFF.PLC

```
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 'Axes/Motors' configuration section of the myCNC software. It includes a table for axis settings (X, Y, Z, A, B, C, U, V) with columns for Enabled, Pulses per unit, Max, Backlash, Axes mapping, and Speed profile. Below this is a 'Machine Axes configuration' dropdown set to '3 Axes (XYZ)'. Under 'Motor outputs configuration', there are dropdowns for 'Attach To Axis' (set to X) and 'Inversion' (all off). The 'Servo drivers configuration' section at the bottom has a 'Servo ON output' dropdown set to '48', which is highlighted with a red box.

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**

