

Чтения из PLC номера инструмента, не связанного с номером привязки.

Подробности

Необходим механизм чтения из автоматики номера инструмента, абсолютно не связанного с привязкой, для поиска нужного инструмента, как в реальном масштабе времени, так и в фоновом режиме.

Номер искомого инструмента в автоматике должен читаться как и раньше из T_NEW(биты 8-15 SYSout).

Описание механизма задание инструмента T.

На данный момент, начиная версии 3.6, определены следующие команды:

1. TNppp - задание нового номера инструмента ppp, привязка не изменяется
2. TVrrr - задание новой привязки rrr, номер инструмента не изменяется
3. Tppp.prr - задание нового номера инструмента ppp и номера привязки prr
4. Tppp - задание нового номера инструмента ppp и номера привязки ppp
5. Tppp. - задание нового номера инструмента ppp и номера привязки ppp
6. Tppp.0 - задание нового номера инструмента ppp и номера привязки ppp
7. T.prr - задание нового номера инструмента 0 и номера привязки prr
8. T0.prr - задание нового номера инструмента 0 и номера привязки prr

Если задан номер нового инструмента (ppp), он передается в КП переменную #126.

Если задан номер новой привязки (prr), он помещается в переменную #121

Пример

T1 -

- Если используется простое указание инструмента(без точки) значение в этих переменных равны.
- 1- номер инструмента, сохраняется в 126 переменной.
- 1- номер привязки, сохраняется в 121 переменной.

T1.2 -

- 1- номер инструмента, сохраняется в 126 переменной.
- 2- номер привязки, сохраняется в 121 переменной.

TN1 -

- 1- номер инструмента, сохраняется в 126 переменной.

TB2 -

- 2- номер привязки, сохраняется в 121 переменной.
-

From:

<http://www.wl.ua/dokuwiki/> - **WL-wiki**

Permanent link:

<http://www.wl.ua/dokuwiki/doku.php?id=wl4:zadaniet>

Last update: **2018/05/04 13:00**

