

NAME

iocontrol – accepts NML I/O commands, interacts with HAL in userspace

SYNOPSIS

loadusr io [-ini *inifile*]

DESCRIPTION

これらのピンは、通常\$ LINUXCNC_HOME / bin / ioにあるユーザースペース IO コントローラーによって作成されます。

信号はユーザースペースでオンとオフが切り替えられます。厳密なタイミング要件がある場合、または単により多くのI/Oが必要な場合は、代わりに motion (9) によって提供されるリアルタイム同期I/Oの使用を検討してください。

絶対パスが指定されていない限り、inifile は halcmd が実行されたディレクトリで検索されます。

PINS**iocontrol.0.coolant-flood**

(Bit, Out) TRUE フラッドクーラントが要求されたとき

iocontrol.0.coolant-mist

(Bit, Out) TRUE ミストクーラントが要求されたとき

iocontrol.0.emc-enable-in

(Bit, In) 外部停止条件が存在する場合は、FALSE で駆動する必要があります。

iocontrol.0.lube

(Bit, Out) TRUE 潤滑油が要求されたとき。このピンは、コントローラーが E-stop から出たとき、および「LubeOn」コマンドがコントローラーに送信されたときに True に駆動されます。コントローラーが E-stop に入るとき、および「Lube Off」コマンドがコントローラーに送信されると、False に駆動されます。

iocontrol.0.lube_level

(Bit, In) 潤滑タンクが空の場合は FALSE で駆動する必要があります。

iocontrol.0.tool-change

(Bit, Out) TRUE 工具交換が要求されたとき

iocontrol.0.tool-changed

(Bit, In) 工具交換が完了したら、TRUE で駆動する必要があります。

iocontrol.0.tool-number

(s32, Out) 現在の工具番号

iocontrol.0.tool-prep-number

(s32, Out) RS274NGCT ワードからの次のツールの番号

iocontrol.0.tool-prep-pocket

(s32, Out) これは、最新の T ワードによって要求されたツールのポケット番号（ツールストレージメカニズム内の場所）です。

iocontrol.0.tool-prepare

(Bit, Out) TRUE Tn ツールの準備が要求されたとき

iocontrol.0.tool-prepared

(Bit, In) ツールの準備が完了したら、TRUE を駆動する必要があります。

iocontrol.0.user-enable-out

(Bit, Out) FALSE 内部停止条件が存在する場合

iocontrol.0.user-request-enable

(Bit, Out) TRUE ユーザーが estop のクリアを要求したとき

PARAMETERS**iocontrol.0.tool-prep-index**

(s32, RO) 最新の T ワードによって要求された準備済みツールの IO の内部配列インデックス。ツールが準備されていない場合は 0。ランダムツールチェンジャーマシンでは、これはツールのポケット番号です（つまり、tool-prep-pocket ピンと同じです）。非ランダムツールチェンジャーマシンでは、これはツールテーブルの内部表現でのツールの位置に対応する小さな整数です。このパラメータは、工具交換が成功すると 0 に戻ります (M6)。

SEE ALSO

motion(9)