# M代码

M03--------------------------------砂轮正转启动

M05 --------------------------------砂轮停止

M06 --------------------------------修整轮启动

M07 --------------------------------修整轮停止

M08--------------------------------磨削冷却泵启动

M09--------------------------------磨削冷却泵停止

M10--------------------------------脚踏开关有效(备选)

M19 --------------------------------脚踏开关无效(备选)

M20 --------------------------------修整冷却启动

M21 --------------------------------修整冷却停止

M23 --------------------------------自动门开(备选)

M24 --------------------------------自动门关(备选)

M25 --------------------------------侧头伸出(备选)

M26 --------------------------------侧头缩回(备选)

M35--------------------------------吸雾开

M36--------------------------------吸雾关

M40-M54------------------------- 砂轮多段速切换

# PLC信号点位

#1000--------------------------------DRF按键

#1001--------------------------------退刀键

#1002--------------------------------手动对刀键

#1003--------------------------------修整键

#1004--------------------------------测头回退到位

#1005--------------------------------自动对刀键

#1006--------------------------------测头开关感应有效

#1007--------------------------------测头伸出到位信号