

手轮试切说明

➤ 功能说明：

手轮试切是通过手轮脉冲反馈来控制程序的运行速度，方便客户对程序进行检查及控制。

➤ 参数设置：

790	HWPULSEINC		手轮试切功能手轮反馈 1 个采样周期对应的脉冲数					
说明：参数设置越大的时候，摇动手轮时，系统的速度反应越快，但是不会超过程序本身指定的程序进给速度和参数快速速度。								
	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT0	BIT0
791	***	***	***	***	***	***	***	INTG00

INTG00 =0: 手轮试切时，快速速度仍然按 G00 速度运行。

=1: 手轮试切时，快速速度按 G01 速度运行。

➤ G 信号：

	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT0	BIT0
G0067	***	***	***	***	***	HNDW	***	***

G67.2=1，切换到手轮试切工作状态。

➤ 使用说明（标准梯形图）：

在自动方式下，按手脉试切按键，切换到手轮试切状态(统左上角显示“试切”),按循环启动，通过摇手轮来控制程序运行。