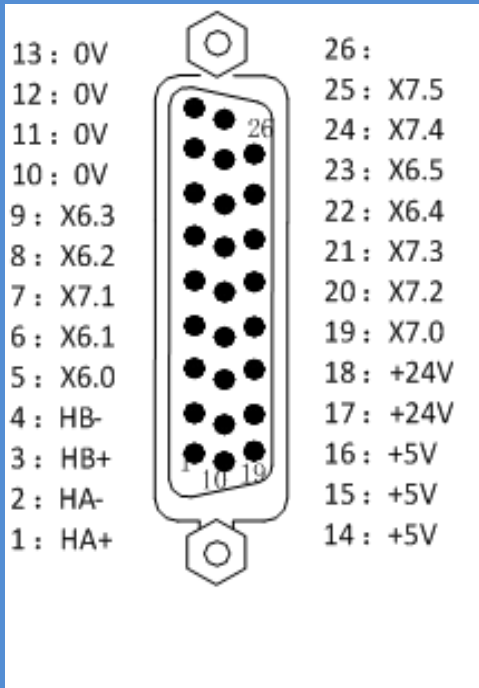
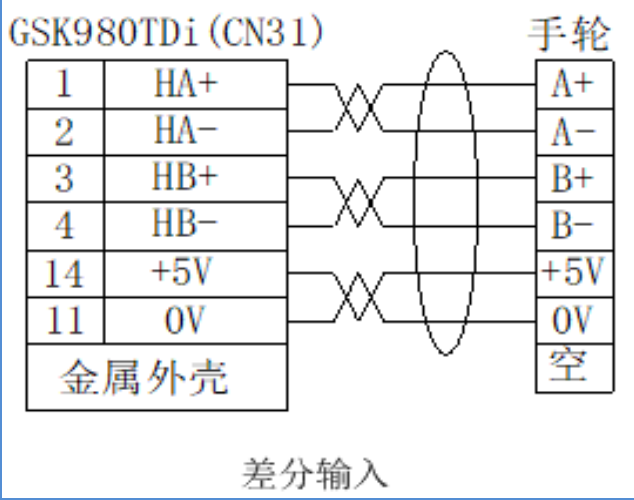
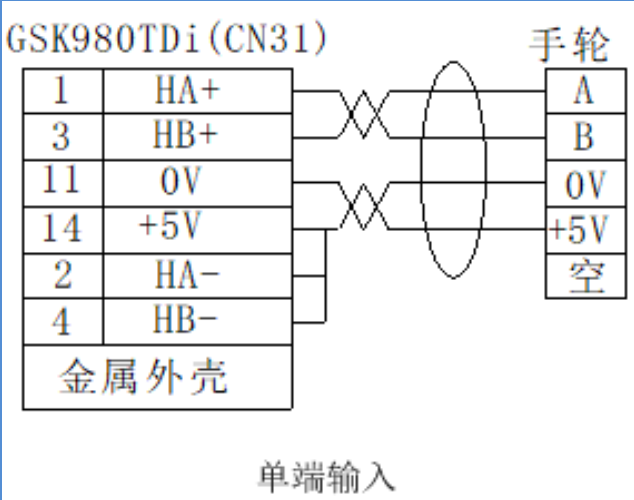


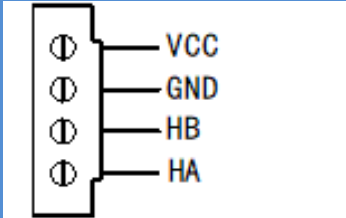
● 手脉接口CN31（主机接口 26芯DB型针插座）

接口图	信 号	说 明
	HA+、HA-	手脉A相信号
	HB+、HB-	手脉B相信号
	+24V	直流电源
	+5V、0V	
标准梯形图功能定义		
地 址		功 能
X6.0		X手脉轴选
X6.1		Y手脉轴选
Y6.2		Z手脉轴选
Y7.5		第4轴手脉轴选
Y7.1		第5轴手脉轴选
X6.3		增量 X1
X6.4		增量X10
X6.5		增量X100
X7.4		增量X1000

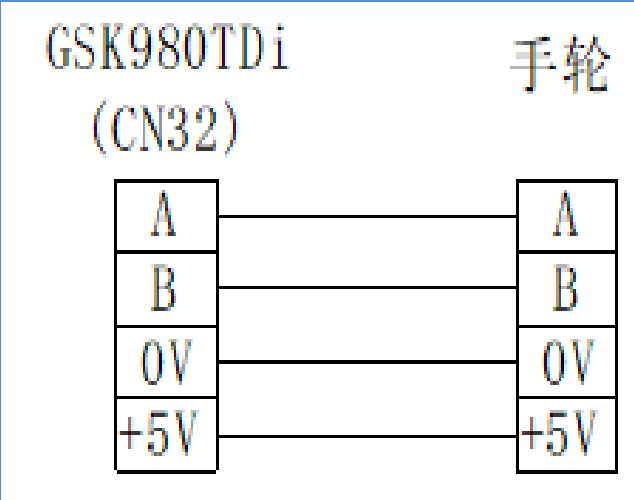
● 手脉CN31的连接图



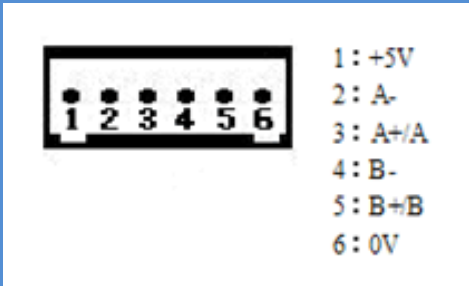
● 手脉接口CN32（主机接口 4点接线端子）

接口图	信 号	说 明
	HA	手脉A相信号
	HB	手脉B相信号
	GND	0V
	VCC	5V

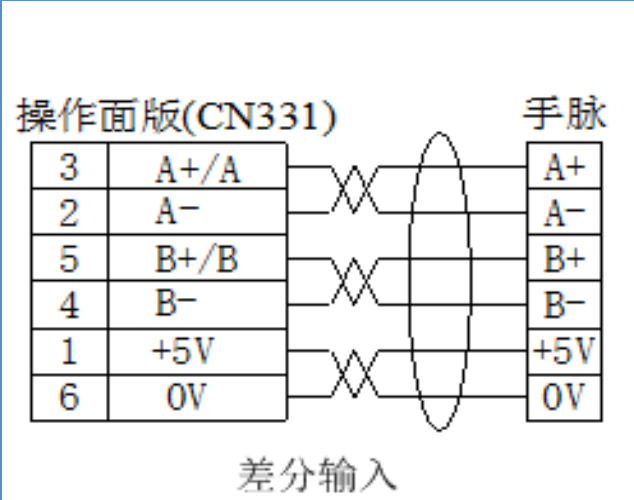
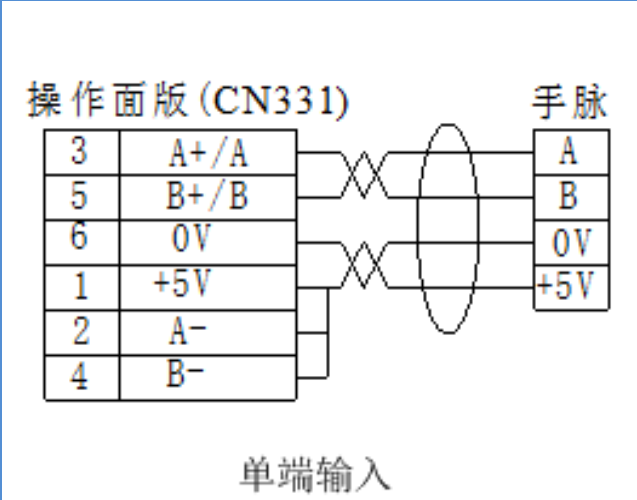
● 手脉CN32的连接图



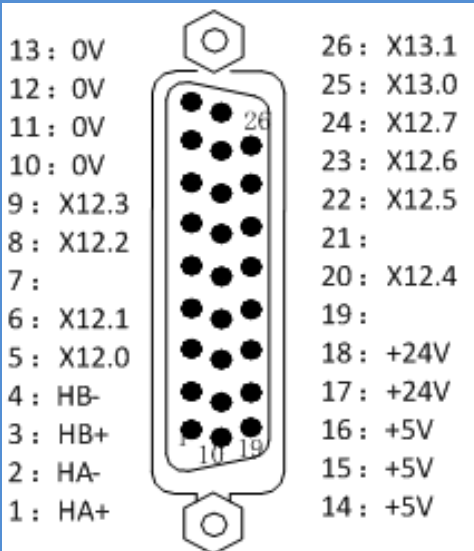
● 手脉接口CN33(8.4寸980TDi-H)/CN331(10.4寸操作面板接口)

接口图	信 号	说 明
	A+ / A、A-	手脉A相信号
	B+ / B、B-	手脉B相信号
	+5V、0V	0V

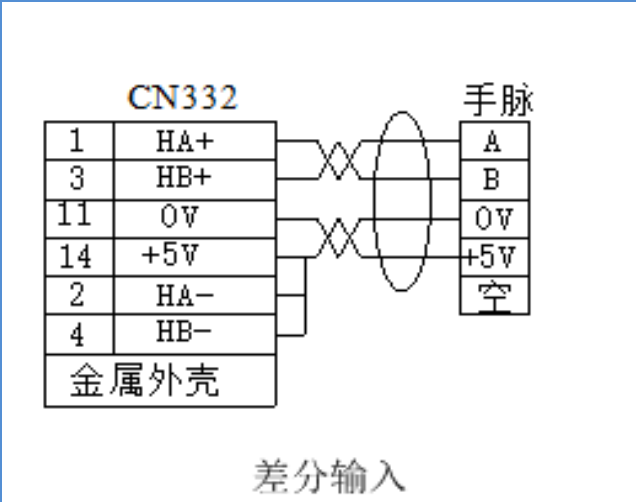
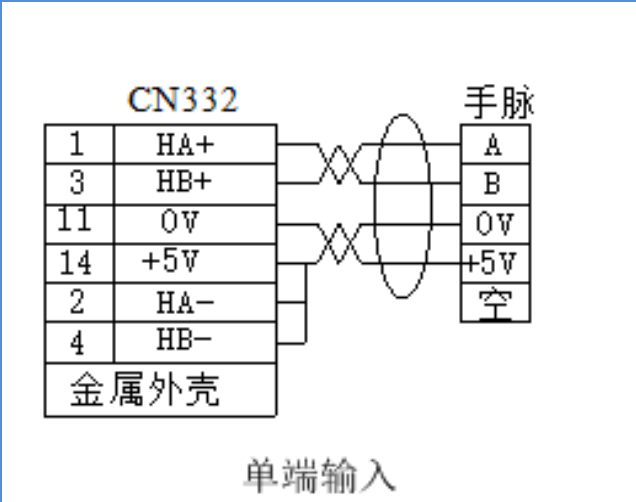
● 手脉CN33/CN331的连接图



● 手脉接口CN332（26芯DB型针插座 10.4寸操作面板接口）

接口图	信 号	说 明
	HA+、HA-	手脉A相信号
	HB+、HB-	手脉B相信号
	+24V	直流电源
	+5V、0V	
	标准梯形图功能定义	
地 址	功 能	
X12.0	X手脉轴选	
X12.1	Y手脉轴选	
X12.2	Z手脉轴选	
X12.3	增量X1	
X12.5	增量X10	
X12.6	增量 X100	
X12.7	增量X1000	
X13.0	第4轴手脉	
X13.1	第5轴手脉	

● 手脉CN332的连接图



● 调机参数(CNC参数)

参数号	意义简述	设定值
243	手脉个数 (1~2)	
244	手脉1对应的手脉接口 (0~3)	
245	手脉2对应的手脉接口 (0~3)	

当手脉个数设置为1时，244号参数有效，255号参数无效。上述参数只要调好就能使手轮发脉冲到系统。

● 手轮诊断

按

T

诊断

->

系统诊断

进入到诊断系统界面，在右侧菜单栏按

手轮
诊断

进入到手轮诊断页面，通过观察手脉接口所对应的手轮接口计数值来确认手轮是否与系统连接成功。

手轮

70% S00000 T0100

诊断 -> 系统诊断

00041 N00000

进给轴
诊断

主轴
诊断

总线
诊断

手轮
诊断

查找
(P)

键盘
测试

编码器
测试

序 号	注 释	数 据
0500	手轮1转速数据	0
0501	手轮2转速数据	0
0510	手轮接口1计数值	0
0511	手轮接口2计数值	0
0512	手轮接口3计数值	0
0513	手轮接口4计数值	0

0500 手轮1转速数据(r/min)

10:11:01

系统诊断

系统信息

机床诊断

伺服诊断

总线诊断

● 其他相关参数

1) CNC参数

参数号	意义简述	设定值
1.3	0：单步方式 1：手轮方式	1
13.0~13.4	各轴手轮旋转方向设置 0：顺时针 1：逆时针 旋转时坐标增大	
24	手轮进给时的加减速时间常数（ms）	100
41	手动、手轮进给加速时的起始速度、减速时的终止速度	200
240	钳制手轮试切功能的快速移动速度的倍率	
241	手轮试切功能手摇脉冲发生器每1脉冲的移动量	
242	系统手轮个数超过1个时，手轮试切的手脉号设定 0：手脉1 1：手脉2	

2) PLC参数

参数号	意义简述	设定值
K16.7	手轮或单步方式 X1000档是否有效 0：有效 1：无效	0
K20.0-K20.1	双手轮功能选择：00：无效 01：手轮1固定X轴，手轮2固定Z轴，步长共用可选 10：面板按键手轮1有效，外接手持盒手轮2有效	
K20.2	外接手轮输入轴选/步长信号 0：从主机CN31输入 1：从操作面板CN332输入（10.4屏系统有效）	