

手脉试切与手轮回退

在自动运行中使用手轮，使程序正向移动或反向移动。通过实际上使机械动作的同时加以执行，即可简单检测程序的错误等。

相关参数

参数号	注释
6401.0	手控手轮试切（手轮回退）功能是否有效
1401.1	定位(G00)为 0: 非直线插补型定位。1: 直线插补型定位。
6400# 0	在手控手轮回退功能中，程序的执行：0: 在正向移动和反向移动中都可以进行。1: 只在正向移动中可以进行，禁止在反向移动中进行。
6402# 0	手轮试切与回退中，通过操作面板快速倍率按键选择手轮倍率：0: 无效 1:有效
6402# 5	手轮回退功能中，基于反向移动中的等待M代码的等待中的手轮操作：0: 禁止反转。1: 可以反转。
6402# 6#7	手轮试切与回退中，G0 的加减速时间参数采用#1620 参数设置值：00:1 倍； 01: 2 倍 ； 10:3 倍 ； 11:4 倍