

1. 按系统面板《系统》键找到《梯形图》->《PLC 数据》->《D 设置》进入设置页面

D01~D05 为 X/Y/Z/4TH/C 轴手动按键设定

D11~D15 为 X/Y/Z/4TH/C（通道 2）

MDI 停止

系统-> 梯形图 -> PLC数据 -> D设置

	数值	最小值	最大值
D0000	1	1	16
D0001	1	0	6
D0002	2	0	6
D0003	3	0	6
D0004	4	0	6
D0005	6	0	6
D0006	0	0	6
D0007	0	0	6
D0008	1	0	5
D0009	0		
D0010	0		
D0011	1		
D0012	0		
D0013	2		

D0001 X轴手动轴移键对应的内部轴号(设为0时按键无效)

16:48:08

^ K设置 D设置 DT设置 DC设置 保存 查找地址

2. 手轮参数相关

参数	注释
7110	手摇脉冲发生器使用台数 1: 使用面板手轮, 2.使用外置手轮盒
K12.5	1/0:外置手轮盒功能有效/无效
K12.6	1/0:单独使用外置手轮/双手轮同时有效

3. 轴方向控制

各轴移动方向取反 ➡ 系统参数1811#2

各轴手动轴移方向 ➡ 梯形图K参数
K8.0~K8.4(单通道)
K7.0~K7.4与K8.0~K8.4(双通道)

各轴手脉轴移方向 ➡ 系统参数7102#0