

Tay cầm 4 trục, 6 trục điều khiển vi sai dùng để di chuyển máy CNC mà ko cần ngồi tại màn hình điều khiển, dễ dàng sử dụng, đấu nối, có thể dùng với các phần mềm CNC, PLC,





Tham khảo sơ đồ đấu dây:

手轮综合接线图

序号	颜色	信号	功能	序号	颜色	信号	功能
脉冲发生器	红线	VCC	脉冲正电压	轴选开关	粉线	5	轴选择5
	黑线	OV	脉冲负电压	倍率开关	粉黑线	6	轴选择6
	绿线	A	A相		灰线	X1	倍率选X1
	白线	B	B相	灰黑线	X10	倍率选X10	
	MBL	紫线	A-	A相反相	橙线	X100	倍率选X100
		紫黑线	B-	B相反相	蓝线	C	急停C
		黄线	X	轴选择X	蓝黑线	NC	急停NC
		黄黑线	Y	轴选择Y	绿黑线	LED+	指示灯正电压
	轴选开关	棕线	Z	轴选择Z	白黑线	LED-	指示灯负电压
		棕黑线	4	轴选择4	橙黑线	com	开关输入公共点

- 特别提示：注意：未相的线必须剪去裸露，再单个包好，不可触碰其他线路、元件和外壳，以免短路。
- 1、接线前请仔细阅读本说明书，以免影响手轮操作。
 - 2、编码器正负线不可接反，电压过高会烧掉，一般为5V，个别系统如三菱12V，PLC接24V
 - 3、COM点为手轮开关公共点，一定不要接人，否则开关无法正常工作。
 - 4、手轮轻柔轻放，勿撞易损坏，转动码盘及开关不可用力过猛，以免影响使用寿命。
 - 5、无A-、B-信号时则不接
 - 6、三菱无A-、B-信号，PLC无A-、B-信号不接。

重要! 不接的线必须短路掉, 每个包封不要粘一起发生短路

手轮综合接线图

序号	颜色	信号	功能	序号	颜色	信号	功能
脉冲发生器	红线	VCC	脉冲正电压	轴选开关	粉线	5	轴选择5
	黑线	OV	脉冲负电压	轴选开关	粉黑线	6	轴选择6
	绿线	A	A相	倍率开关	灰线	X1	倍率选X1
	白线	B	B相		灰黑线	X10	倍率选X10
	紫线	A-	A相反相		橙线	X100	倍率选X100
AUU	紫黑线	B-	B相反相	急停开关 STOP	蓝线	C	急停C
	黄线	X	轴选择X		蓝黑线	NC	急停NC
	黄黑线	Y	轴选择Y	工作指示灯	绿黑线	LED+	指示灯正电压
	棕线	Z	轴选择Z		白黑线	LED-	指示灯负电压
轴选择开关	棕黑线	4	轴选择4	公共端	橙黑线	com	开关输入公共点

特别提示: 注意: 在接线的时候一定要先断电, 先接+电源, 不可触碰其他线路, 元件和零件, 以免短路。

1. 接线时一定要按照本说明书, 以免接错导致损坏。
2. 脉冲发生器接线不可带电, 电压过高会损坏, 一般为5V, 个别厂家为3-5V, PLC为24V
3. COM端为手轮输入公共点, 一定要接上, 否则无法正常工作。
4. 手轮有多组线, 接线时一定要分清, 轴选和倍率开关不可接反, 以免损坏使用寿命。
5. 无A-, B-, C- 号, 只有A, B, C。
6. 三组无A-, B-, C- 号, PLC为A-, B-, C- 号。

Mach Việt





