

Tay cầm 4 trục điều khiển vi sai, dễ dàng sử dụng, đầu 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	
轴选开关	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	公共端	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42V，PLC接24V
 - 3、COM点为手轮开关公共点，一定要插入，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-信号时则不相
 - 6、三菱无A-、B-信号，PLC无A-、B-信号不相。