

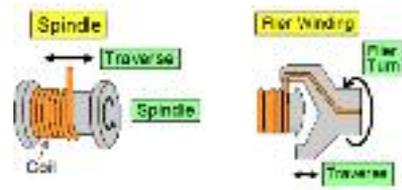
# 绕线机标准套件 绕线机运动控制器

拥有几十种绕线机的控制实例。标准的绕线指令，排列绕线及多方向指数都能立即投入使用。除此之外，还可对应初始角/返回角的角控制，反向绕和同向绕，以及可变横行绕线等特殊控制要求。

## 优点

多种绕线  
内制化  
高精度  
独特性  
保密性

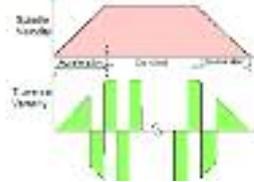
对应主轴旋绕·搅拌绕·喷嘴绕多种方式  
对应厂家内部研发机  
精度可与高级NC媲美  
追求自己独特的绕线手法（利用Excel）  
独自技术的保密性好



## 绕线指令

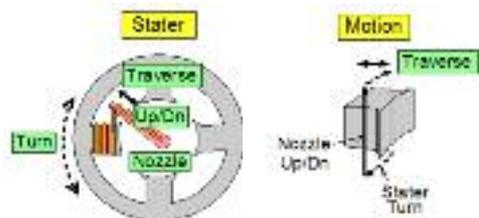
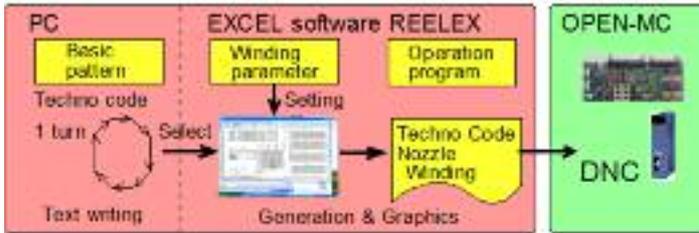
**REEL X [横行幅] P [间距] RN [绕数] S [主轴速度] RE [终端处理] ;**  
**主轴和横行**

排列绕线用1行指令即可运行。  
通过主抽的加减速控制，实现横行绕线同步。  
精细线径时可实现 10 nm 单位微调。  
(1P= 1 μm时)  
间隙：可按0.01 脉冲单位设定  
终端：可选择自然停止 / 开始 / 结束



## 使用 EXCEL 运行软件（含源程序）绕线

设定绕线动作参数，将参数转换成技术语言即可运行。  
可简单设定喷嘴绕线及特殊的运行方式。



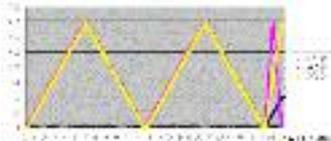
## 精密NC绕线技术

微细插补  
多维控制  
同步性  
精细  
精密插补轨迹及准确的连续性  
多维横行及喷嘴绕线控制  
主轴及横行的同步  
微细准确的返回

## 精度分析例

（蓝：自然停止 粉：开始 黄：结束）  
REEL X350 P50 N30 S300 E0;

纵轴：  
横行  
位置  
横轴：  
主轴绕数



## 精度解析

同期精度を定量解析・検証する仕組み

## 运行程序（编程语言 -G语言）

所有的动作可简单指定。  
不仅是绕线操作（绕·切·指数·跳转），还可指定焊着·熔接·搬送·成型等操作。

## 运行程序里例

绕（螺旋）  
CIRR X0 Y0 I100 J0 Z100 F1000  
跳转移动·指数  
PTP X1000 Y1000

## 绕线指令的自定义

可根据您的需求，根据几件机械·构造·夹具设计最佳绕线模式。

## 绕线运动控制器规格

### SLM4000 绕线规格

单板独立单机工作  
4轴脉冲列  
输入32 输出32  
RS232 / USB

### PLMC-M EX 绕线规格

MECHATROLINK-  
标准4 / 9 / 16轴 最大30轴  
可使用通用PLC扩展  
（梯形·IO·模拟等）



### PLMC40 绕线规格

PLC动作 4轴脉冲列  
输入16 输出16 RS232  
可使用通用PLC扩展  
（梯形·IO·模拟等）  
**多轴运动功率放大器绕线规格**  
多轴伺服功放一体型  
最大7轴 输入42 输出42  
可节省配线 节省成本

