



IRIS-PMSV-WINDER

智慧捲繞伺服專用機

使用說明書



VERSION : 2013/7/28

目錄

9. 參數介紹	3
9.1 IRIS-PMSV Winder 參數列表	3
11. 數位輸入端子功能選擇	4
11.1 Winder 模式- DIx 數位輸入端子功能選擇	4
12. 數位輸出端子功能選擇	4
12.1 Winder 模式- DOx 數位輸出端子功能選擇	4
14. Winder 模式 說明	5
14.1 Winder 模式 說明	5
14.1.1 Winder 模式 相關 PAR 參數說明	5
14.1.2 Winder 模式 相關 DIx 數位輸入	5
14.1.3 Winder 模式 相關 DOx 數位輸出	5
14.1.4 Winder 模式 示意圖	6
14.1.4.1 Winder 模式 應用配線圖	6
14.1.4.2 Winder 模式 接線方塊示意圖	7
14.1.5 Winder 模式 建議設定範例	8
14.1.5.1 Winder 模式 範例	8

9. 參數介紹

9.1 IRIS-PMSV Winder 參數列表

Winder 參數群組 <參考章節>							
參數	名稱	出廠值	下限	上限	單位	類型	GXX-XX
400	Winder：捲軸每轉脈波數 (Cks Per Revolution)	1000	0	4294967295	Cks/Rev	FR/W；R	
402	Winder：Dancer 比較準位(%)	50.00	0.00	100.00	%	R/W；R	
403	Winder：輸出極性	0	0	6	--	R/W；R	
404	Winder：P 增益	100	0	30000	--	R/W；R	
408	Winder：直徑取樣時間	50	1	3000	ms	R/W；R	
409	Winder：RPM 門檻	10	1	3000	rpm	R/W；R	
410	Winder：線速度門檻	1	1	3000	Meter/min	R/W；R	
411	Winder：捲繞模式選擇	0	0	3	--	R/W；R	
412	Winder：主速每轉脈波數 (Cks Per Revolution)	1000	0	4294967295	Cks/Rev	FR/W；R	
414	Winder：最小直徑	100	10	65535	mm	FR/W；R	
415	Winder：Jog 寸動速度	100	0	3000	rpm	R/W	
416	Winder：最大捲徑比例	50	10	1000	--	R/W	
437	Winder：捲繞增益	1000	0	65535	Rpm/Rev	R/W	
438	Winder：捲繞材料延伸係數	100.0	10.0	1000.0	%	R/W	
439	Winder：捲繞材料厚度	0.1	0.00	100.00	mm	FR/W；R	
440	Winder：捲繞線速度	0.0	0.0	6553.5	Meter/min	M	
441	Winder：捲繞預測 Rpm	0.0	0.0	6553.5	rpm	M	
442	Winder：Dancer Rpm	0.0	0.0	6553.5	rpm	M	
443	Winder：實際直徑	0	0	65535	mm	M	
444	Winder：Dancer 誤差	0.00	0.00	655.35	--	M	
445	Winder：捲繞實際速度	0.0	0.0	6553.5	rpm	M	
448	Winder：捲繞層數	0	0	65535	Layer	M	
449	Winder：捲繞計算半徑	0.0	0.0	6553.5	mm	M	
453	Winder：Winder 取樣時間	50	10	1000	ms	R/W；R	

11. 數位輸入端子功能選擇

11.1 Winder 模式- DIx 數位輸入端子功能選擇

功能	數位輸入功能說明	Type	Version	參考章節
100	Winder：直徑遞增	↑		14.1
101	Winder：直徑遞減	↑		
102	Winder：啟動 Winder(Dancer 準位校正後)	☑		
103	Winder：啟動 Winder	☑		
104	Winder：正轉寸動	☑		
105	Winder：反轉寸動	☑		
110	Winder：層數遞增	↑		
111	Winder：層數遞減	↑		
112	Winder：層數清除	↑		
220	Winder：主速脈波輸入模擬	☑		

12. 數位輸出端子功能選擇

12.1 Winder 模式- DOx 數位輸出端子功能選擇

功能	數位輸出功能說明	Version	參考章節
120	Winder：Ready 就位		

14. Winder 模式 說明

14.1 Winder 模式 說明

14.1.1 Winder 模式 相關 PAR 參數說明

- Pr.394 → 位置回授(mm)
排線軸的位置回授

14.1.2 Winder 模式 相關 DIx 數位輸入

- DIx _ Select → 100 , SPOOL : 正轉寸動
選擇此功能時，當啟動時執行正轉寸動。

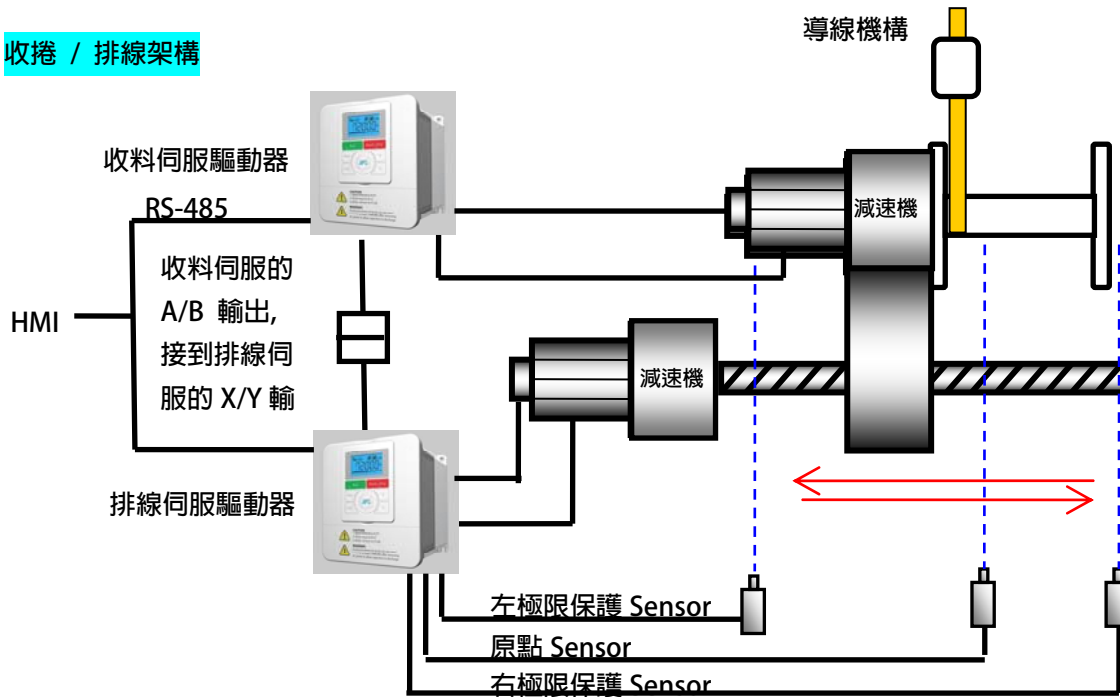
14.1.3 Winder 模式 相關 DOx 數位輸出

- DOx _ Select → 120 , SPOOL : 層數增加一輸出一 20ms 之波寬
選擇此功能時，當排線機每增加一層排線層數時，將輸出一 20ms 波寬信號。

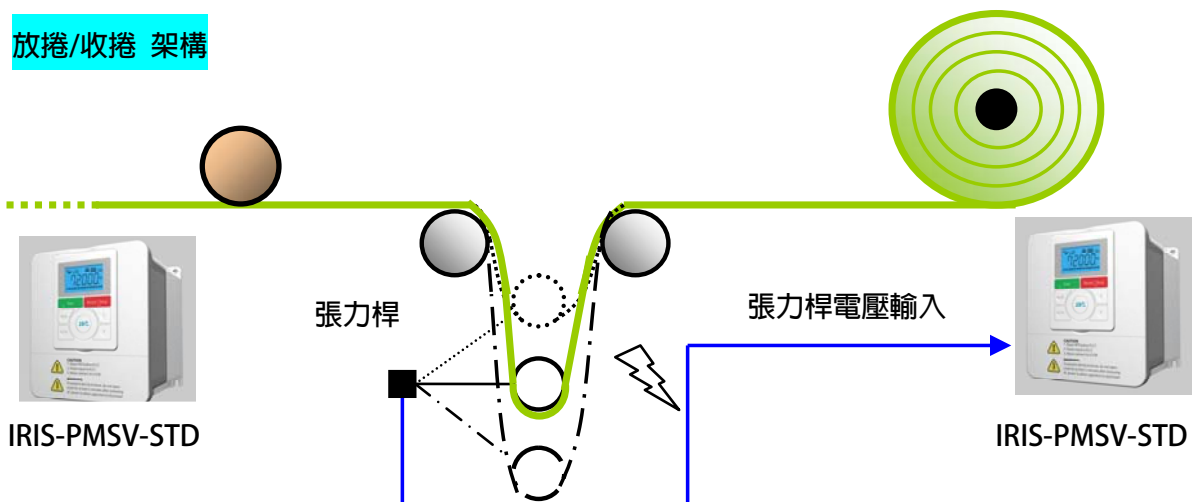
14.1.4 Winder 模式 示意圖

14.1.4.1 Winder 模式 應用配線圖

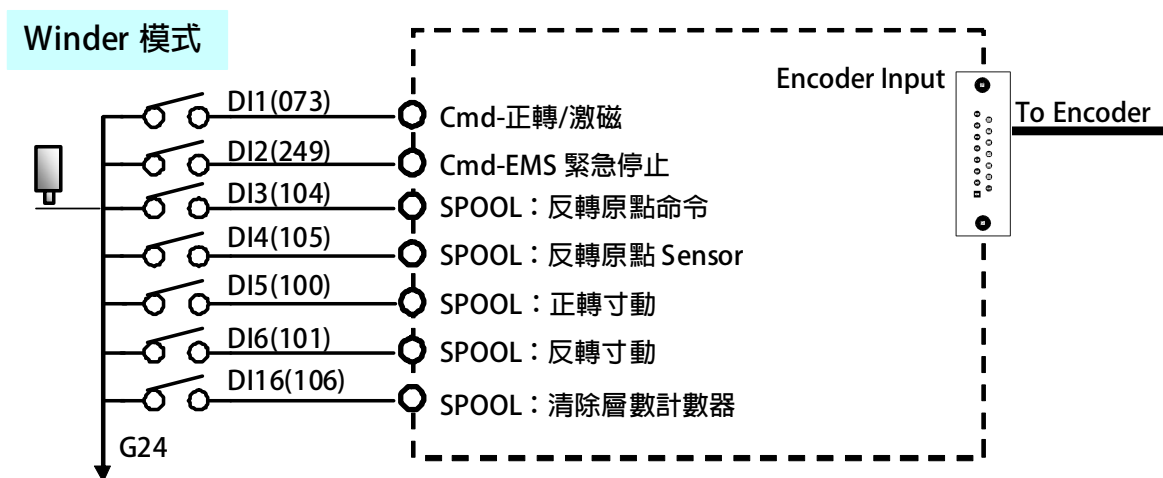
收捲 / 排線架構



放捲/收捲 架構



14.1.4.2 Winder 模式 接線方塊示意圖



14.1.5 Winder 模式 建議設定範例

14.1.5.1 Winder 模式 範例

設定前注意事項：

- Winder 驅動器需受外部 XY 的信號輸入(計米輪、馬達 Encoder)。
- 驅動器端必需已可以順利進入閉迴路控制，並能正常運轉馬達。

-
- | | |
|-------------------|-------------------------------------|
| ● 設定 Pr.400=10000 | → 設定主速編碼器每轉脈波數。 |
| ● 設定 Pr.402=90 | → 設定橫向移動距離。 |
| ● 設定 Pr.403=0.31 | → 設定螺距。 |
| ● 設定 Pr.404=2.10 | → 設定排線軸前進的距離。 |
| ● 設定 Pr.408=2000 | → 設定寸動速度。 |
| ● 設定 Pr.414=5 | → 設定排線方式。 |
| ● 設定 Pr.278=18 | → 速度命令來源選擇 SPOOL。 |
| ● 設定 Pr.421=5 | → 設定起始點位置。 |
| ● 設定 Pr.422=10 | → 設定原點微調量。 |
| ● 設定 Pr.423=-10 | → 設定排線總行程微調量。 |
| ● 設定 Pr.61=73 | → 設定 DI1 = Cmd-激磁。 |
| ● 設定 Pr.62=249 | → 設定 DI2 = Cmd-EMS 緊急停止 |
| ● 設定 Pr.63=104 | → 設定 DI3 = SPOOL：反轉尋原點命令。 |
| ● 設定 Pr.64=105 | → 設定 DI4 = SPOOL：反轉原點 Sensor。 |
| ● 設定 Pr.65=100 | → 設定 DI5 = SPOOL：正轉寸動。 |
| ● 設定 Pr.66=101 | → 設定 DI6 = SPOOL：反轉寸動。 |
| ● 設定 Pr.476=106 | → 設定 DI16 = SPOOL：清除層數計數器。 |
| ● 設定 Pr.111=4 | → 設定 DO1 = Cmd：Alarm 故障中。 |
| ● 設定 Pr.112=124 | → 設定 DO2 = SPOOL：原點及起始點尋找完成。 |
| ● 設定 Pr.113=120 | → 設定 DO3 = SPOOL：層數增加一輸出一 20ms 之波寬。 |
| ● 設定 Pr.166=124 | → 設定 DO16 = SPOOL：原點及起始點尋找完成。 |
- ↺ 設定完成後，請執行重置復歸。
- | | |
|--|----------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> 啟動 DI1 | → 驅動器進入激磁狀態。 |
| ↑ 觸發 DI3 | → 驅動器觸發啟動尋找原點。 |
| ↑ 觸發 DI4 | → 驅動器觸發尋找原點完成。 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 外部信號啟動 | → 外部信號輸入。 |
- ☛ 驅動器尋完原點會依據外部信號的輸入而做動作。
 - ☛ 驅動器運轉到設定的距離將會自動反轉回歸。



正頻企業股份有限公司
JOINT PEER SYSTEC CORP.

advance your life



正頻企業股份有限公司
JOINT PEER SYSTEC CORP.

台中市新社區中和街五段 33 巷 57 號 2 樓

TEL:886-4-25816866 FAX:886-4-25824889

<http://www.jps.com.tw>

E-mail:jps.service@jps.com.tw