

WS3C

简易使用说明书

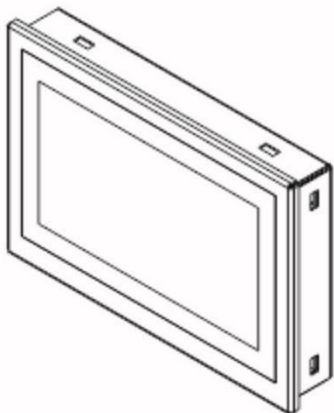
微数控产品

感谢您购买WS3C产品。为能确保您的安全及快速熟练使用产品，请仔细阅读本说明书。如需详细说明书，请登录官网下载。

说明书如有与系统功能不符、不详尽处，以系统软件功能为准。

控制功能改变或完善升级，恕不另行通知。

- ◆ 程序编辑设置程参，自动模式实时修改。
- ◆ 支持多任务，多逻辑编程
支持20个任务同时进行
- ◆ 支持串行，并行任务
- ◆ 彩屏，纯触摸，支持外接开关
- ◆ 支持程序导入、导出，开机图片导入功能
- ◆ 支持46个程序指令，单个任务最多编写512行程序



型号

单轴	WS3C-1
两轴	WS3C-2
三轴	WS3C-3
四轴	WS3C-4
五轴	WS3C-5
六轴	WS3C-6

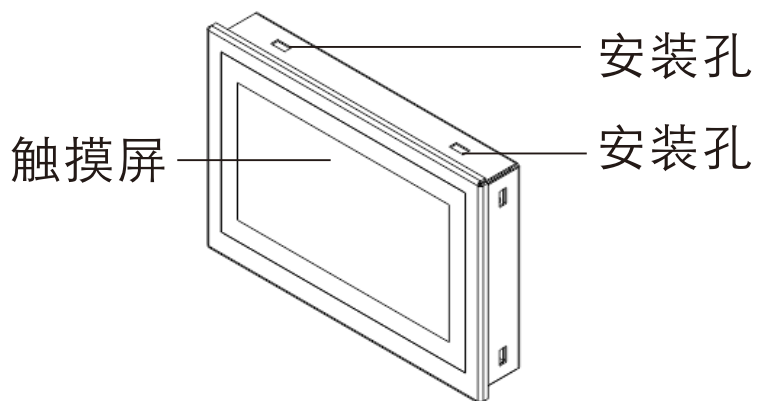
目录

零部件名称	1
接线上电	2
调试	3-4
编程	5-8
自动模式	8
程序修改	8

电 话：0755-21008086
官方网站：www.winsunzk.cn
店铺网址：https://winsunzk.1688.com

零部件名称

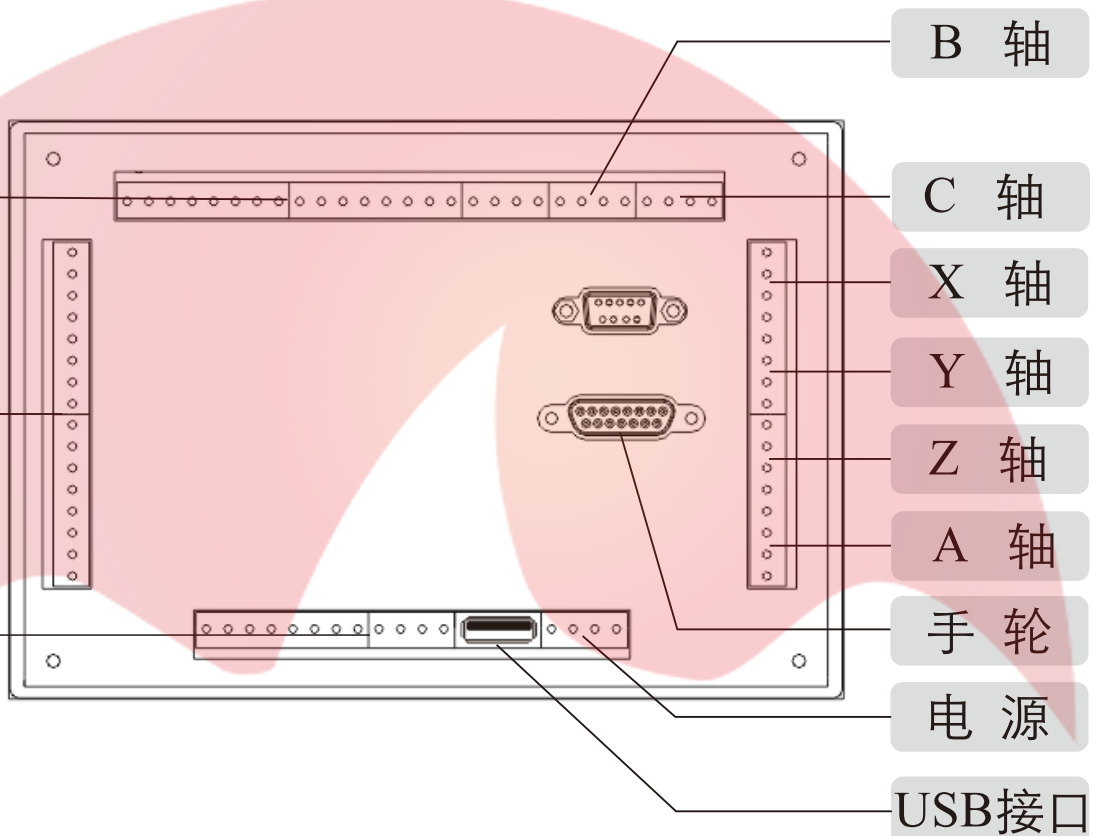
本体



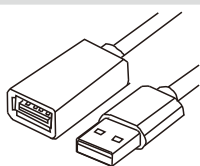
输出

输入

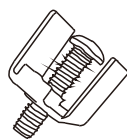
输入



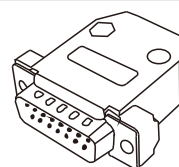
附属件



USB延长线公对母 (1条)



卡子 (4个)



D15焊线公头+外壳 (1套)

接线上电

※系统背面接线处都有定义

1 接通电源

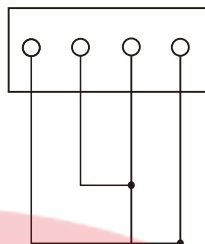
- ◆ 系统采用双隔离供电方式，系统和IO（输入、输出）分开供电。
- ◆ 「V」和「G」为IO供电，「V」接24V开关电源正极，「G」接24V开关电源负极。
- ◆ 「24V」和「24G」为系统供电，「24V」接24V开关电源正极，「24G」接24V开关电源负极。



- 严禁电源正负极反接
- 禁止过压、过载
- 禁止带电操作

负载小，干扰少，
接线方式

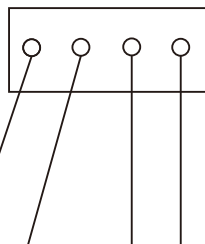
(+) (-) (-) (+)
V G 24G 24V



COM 24V
开关电源

双隔离接线
推荐使用

(+) (-) (-) (+)
V G 24G 24V

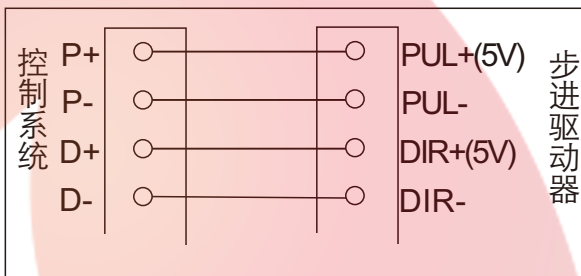


24V COM
开关电源

COM 24V
开关电源

2 接驱动器电机

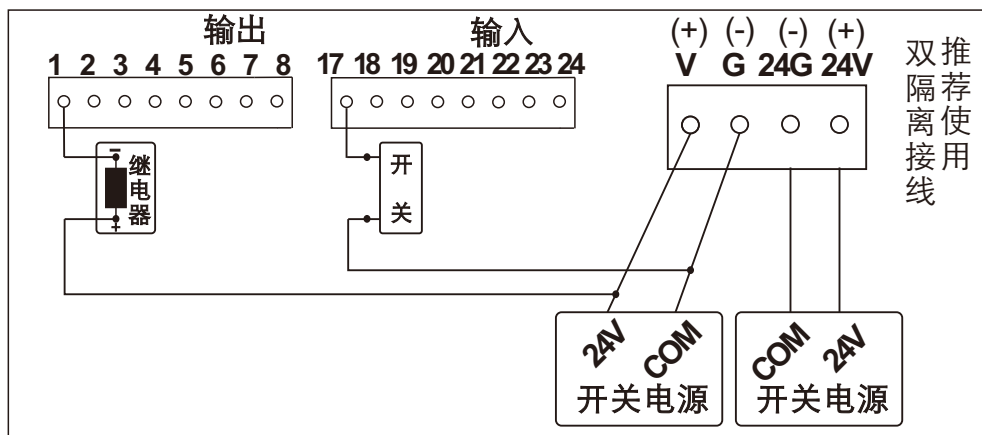
- ◆ 系统最多提供6路5V脉冲输出(接6套驱动器电机)
- ◆ 各脉冲输出口接线方式一样，都是脉冲+方向
- ◆ 「P+」(脉冲正向输出)接驱动器PUL+
- ◆ 「P-」(脉冲负向输出)接驱动器PUL-
- ◆ 「D+」(方向正向输出)接驱动器DIR+
- ◆ 「D-」(方向负向输出)接驱动器DIR-



注意事项

- 严禁将电源端子插入脉冲口
- 脉冲+方向接线方式用于伺服的位置模式
- 控制系统本身提供5V脉冲输出

3 输入、输出接线



调试

操作 登录用户

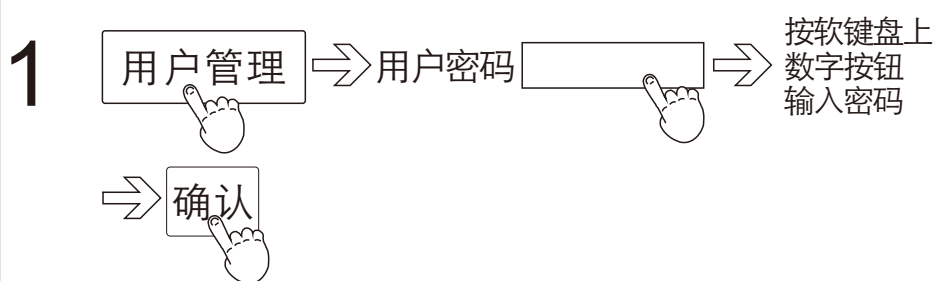
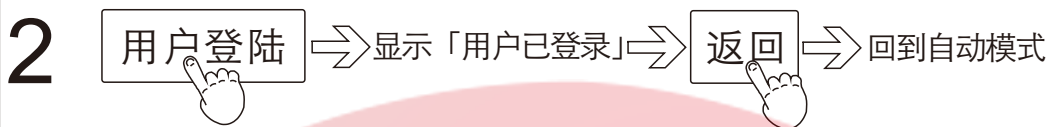
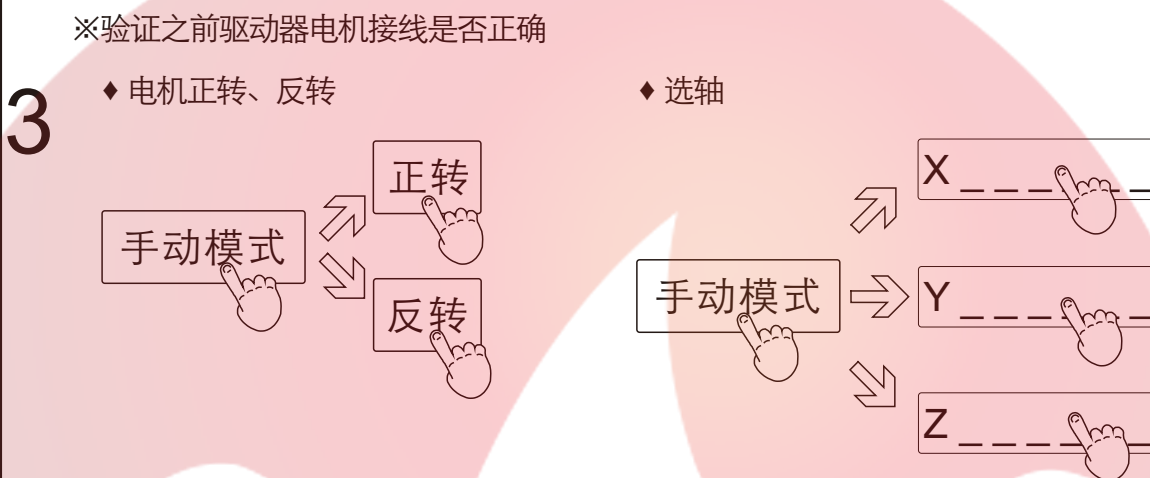


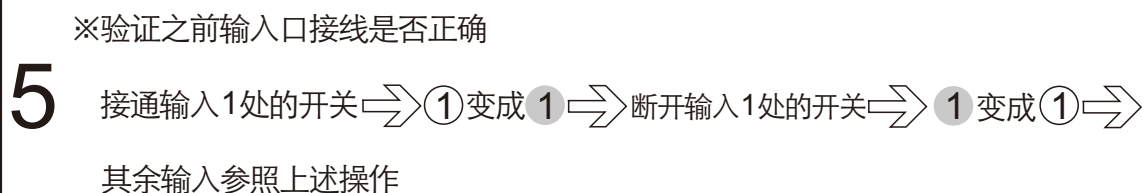
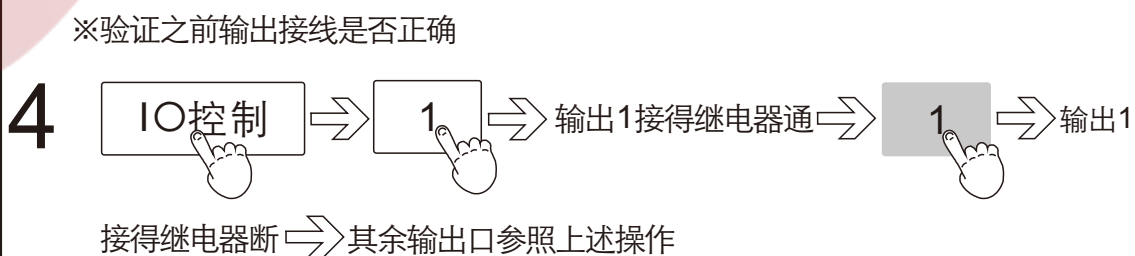
图1 软键盘



操作 手动模式

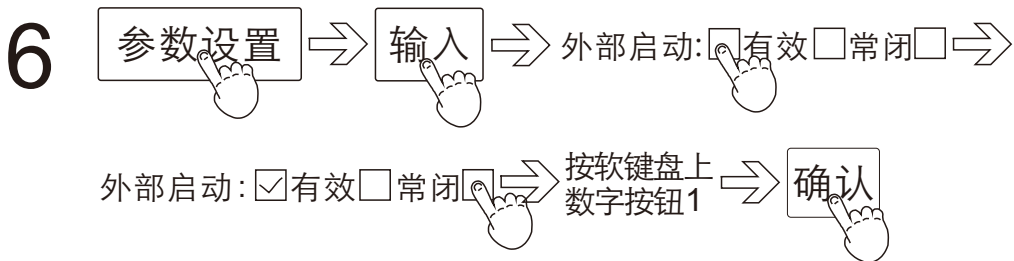


操作 I/O控制

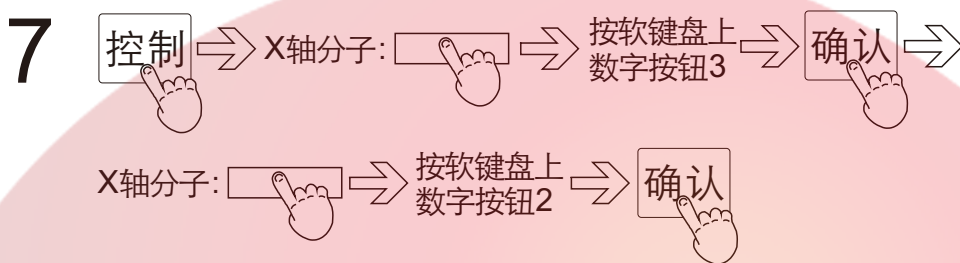


调试/编程

操作 参数设置



※计算电子齿轮比，假设结果为3:2，将3填入X轴分子，2填入X轴分母



※保存参数

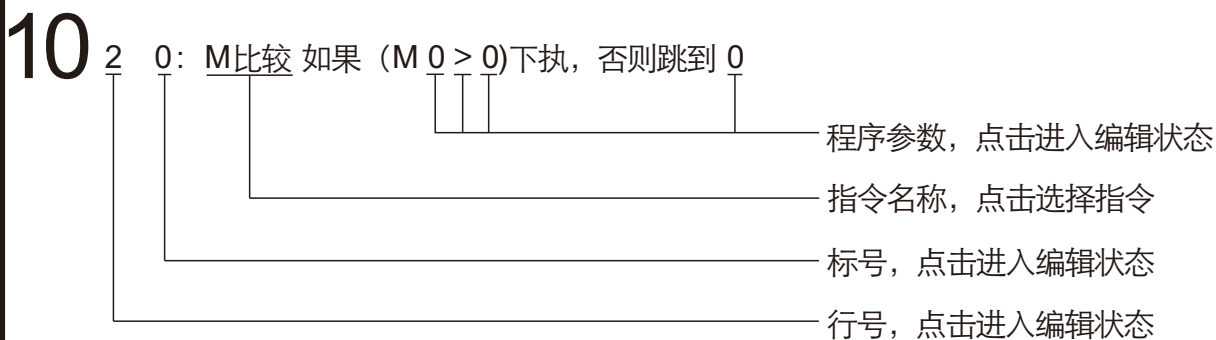


操作 程序管理

※新建程序



※指令介绍



编程

操作
程序管理

11

※程序编辑界面介绍

未编辑指令
默认状态

选择任务
当前任务1
最多使用
20个任务

程序编辑 文件名---的任务1		1/6行
1	0:跳转到第1行	△
2	0:跳转到第1行	
3	0:跳转到第1行	≡
4	0:跳转到第1行	
5	0:跳转到第1行	
6	0:跳转到第1行	▽
任务1 ▾		退出 剪/删 复制 粘贴 插行 添行

光标所在程序行

退出界面弹出
保存窗口

在最后一行已
编辑指令后添
加一条空指令

※程编辑一条指令

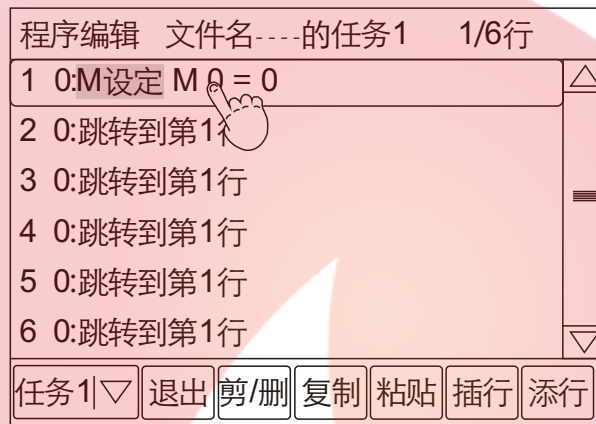
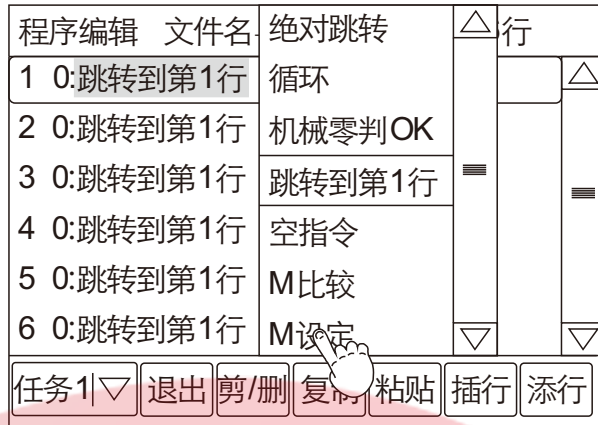
12

程序编辑 文件名---的任务1		1/6行
1	0:跳转到第1行	△
2	0:跳转到第1行	
3	0:跳转到第1行	≡
4	0:跳转到第1行	
5	0:跳转到第1行	
6	0:跳转到第1行	▽
任务1 ▾		退出 剪/删 复制 粘贴 插行 添行

程序编辑	文件名	工件置数	行
1	0:跳转到第1行	工件计数	△
2	0:跳转到第1行	判断跳转	
3	0:跳转到第1行	绝对跳转	≡
4	0:跳转到第1行	循环	
5	0:跳转到第1行	机械零判OK	
6	0:跳转到第1行	跳转到第1行	▽
任务1 ▾		退出 剪/删 复制 粘贴 插行 添行	

编程

操作
程序管理



※应用案例送料包装系统

13

X轴动作：当外部信号1通时，输出口1通，X轴以500mm/min的速度向前运行100mm，到位后延时1s，输出1断，上述动作重复。

Y轴动作：输出2通，等待X轴上述动作循环3次后，输出3通，Y轴以200mm/min速度向前运动50mm，到位后，输出3断开，Y轴在快速回到原位。继续等待X轴动作3次。

编程

操作 程序管理

◆ 任务一 1-6程序行

程序编辑 文件名---的任务1 1/6行	
1 0:M设定 M1=0	△
2 2:判断跳转 如果(输入1=通)下执, 否则跳到2	
3 0:输出 1 0 0 0 0 通	≡
4 0:非联动相对 X 100.0 F 500	
5 0:非联动等待OK 等待, 直到X轴OK	
6 0:延时(堵) 1.0秒	▽
任务1 ▽ 退出 剪/删 复制 粘贴 插行 添行	

◆ 任务一 4-9程序行(从编辑完第6行程序开始, 点击「添行」在程序尾部添加空指令行)

程序编辑 文件名---的任务1 9/9行	
4 0:非联动相对 X 100.0 F 500	△
5 0:非联动等待OK 等待, 直到X轴OK	
6 0:延时(堵) 1.0秒	≡
7 0:输出 1 0 0 0 0 断	
8 0:循环 次数 0, 跳到 2	
9 0:M设定 M1=1	▽
任务1 ▽ 退出 剪/删 复制 粘贴 插行 添行	

◆ 任务二 1-6程序行

程序编辑 文件名---的任务2 1/6行	
1 0:输出 2 0 0 0 0 通	△
2 2:M比较 如果(M1>0)下执, 否则跳到2	
3 0:输出 3 0 0 0 0 通	≡
4 0:非联动相对 X 5.0 F 200	
5 0:非联动等待OK 等待, 直到Y轴OK	
6 0:输出 3 0 0 0 0 断	▽
任务1 ▽ 退出 剪/删 复制 粘贴 插行 添行	

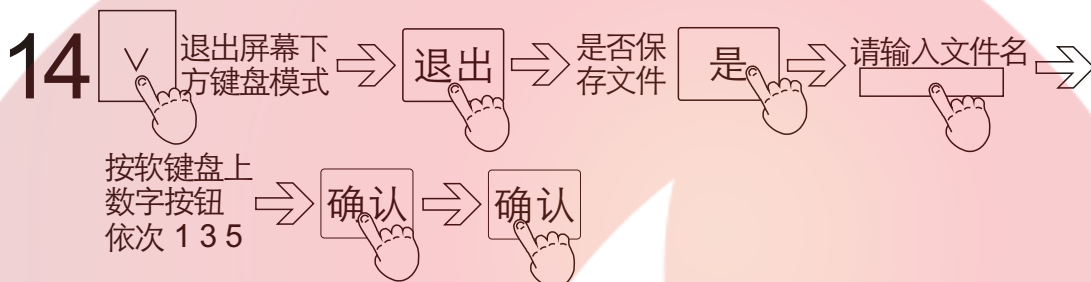
◆ 任务二 4-9程序行

编程/自动模式/程序修改

操作 程序管理

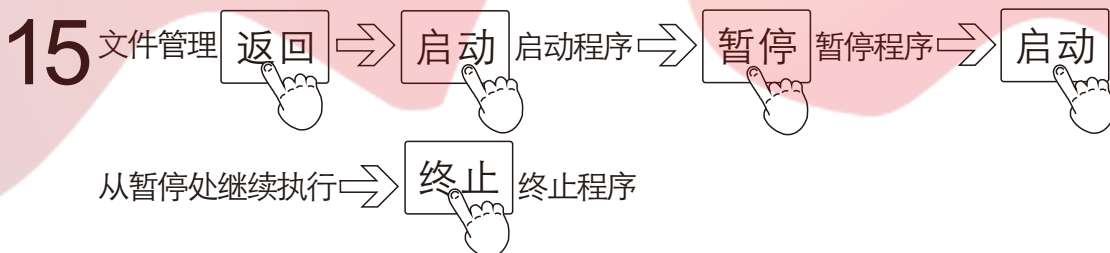
程序编辑	文件名---	的任务2	4/9行
4	0:非联动相对 X	5.0 F	200
5	0:非联动等待OK	等待,直到Y轴OK	
6	0:输出	3 0 0 0 0	断
7	0:非联动相对 X	-5.0 F	1000
8	0:非联动等待OK	等待,直到Y轴OK	
9	0:绝对跳转	直接跳到2	
任务2	退出	剪/删	复制 粘贴 插行 添行

※保存成文件名为135的程序



操作 自动模式

※程序自动运行(断电重启后执行的程序为最后一次读入的程序)



操作 程序修改

※假设程序管理中存在文件名为0002的程序

