

脉冲控制型								
产品名称	单轴激光焊接控制系统	四轴激光焊接系统-触摸屏	四轴激光焊接系统-桌面版	四轴激光焊接系统-触摸屏	六轴激光焊接系统-桌面版	七轴激光焊接控制系统	六轴激光焊接系统-手持版	产品名称
产品型号	LWCS-01	MS027	MS046	MS047	MS06-AN	MS06-M-07	MS06-TP0	产品型号
产品示例								产品示例
适用场合	1轴直线或旋转机构焊接	1-2轴激光焊接或简易切割	四轴平台激光焊接或简易切割	四轴平台激光焊接或简易切割	六轴平台激光焊接	6轴平台+1轴模拟送料	六轴平台激光焊接	适用场合
硬件配置	控制器、7寸触摸屏、数据线	控制器、7寸专用触摸屏、数据线	控制器、HDMI线、USB延长线	控制器、7寸专用触摸屏、数据线	控制器、电源适配器、HDMI线、USB延长线	控制器、轴扩展接线板、USB延长线、电源适配器	控制器、4.3寸屏手持盒、数据线、延长线	硬件配置
交互方式	触摸屏	触摸屏、电子手轮（选配）	电脑显示器、鼠标键盘、电子手轮（选配）	触摸屏、电子手轮（选配）	电脑显示器、鼠标键盘、电子手轮（选配）	电脑显示器、鼠标键盘、电子手轮（选配）	手持操作盒	交互方式
轴控制方式	差分脉冲+方向	差分脉冲+方向信号	差分脉冲+方向信号	差分脉冲+方向信号	差分脉冲+方向信号	差分脉冲+方向	5V共阳脉冲+方向	轴控制方式
控制轴数	1	2	4	4	6	7	6	控制轴数
联动轴数	1	2	4	4	6	6	6	联动轴数
送料信号类型	开关信号	开关信号	开关信号	开关信号	开关信号或脉冲+方向	开关信号或脉冲+方向	开关信号或脉冲+方向	送料信号类型
通用I/O数量	固定逻辑	12路输入，16路输出	8路输入，16路输出	8路输入，16路输出	9路输入，8路输出	9路输入，8路输出	8路输入，8路输出	通用I/O数量
可控激光光源	YAG/光纤激光器/半导体激光器	YAG/连续光纤/半导体	YAG/连续光纤/半导体	YAG/连续光纤/半导体	YAG/连续光纤/半导体	YAG/连续光纤/半导体	YAG/连续光纤/半导体	可控激光光源
激光轴控制接口数量	1	2	2	2	1	1	1	激光轴控制接口数量
激光轴控制接口	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA、开关信号	激光轴控制接口
功能特点	1、可实现直线或旋转机构焊接； 2、激光与轴运动相结合，并带有缓升缓降等功能； 3、有3种工作模式：线段焊接、单点焊接、纯激光器控制； 4、线段焊接只支持1条连续焊接，打点时每次最多10个点位； 5、只控制激光输出时可用时间出光模式，作配套使用； 6、参数调节简单，易上手。	1、全嵌入式设计，稳定性和集成度高，高性价比； 2、开放式自由宏编程，单个加工文件程序可达5000行； 3、支持点动、直线脉冲和圆弧插补，亦可控制旋转轴机构； 4、编程指令丰富齐备，针对旋转轴模式专门做了订制功能； 5、支持双激光光源、双工位、记忆掉电时坐标； 6、可存储100件加工文件以上，支持加工文件导入与导出。	1、硬件集成控制和显示模块，无需配PC主机； 2、可视化参数编程和友好的IO交互，降低用户门槛； 3、支持多工艺，每段可单独调整速度和功率； 4、支持双工位作业，并带预扣功能； 5、标配双激光光源控制，参数可单独调节； 6、支持加工文件导入与导出，支持DIP格式平面图形导入。	1、全嵌入式设计，稳定性和集成度高； 2、与四轴桌面版本功能基本一致； 3、产品尺寸小巧，更适用对安装空间有要求的场合； 4、可单机或配合流水线使用； 5、支持双激光光源、双工位、记忆掉电时坐标； 6、可存储100件加工文件以上，支持加工文件导入与导出。	1、控制器和显示集成一体，安装维护简便； 2、产品经过大量市场验证，高性价比与稳定性； 3、支持调整每段焊接预热功率和速度； 4、支持普通水银送丝机和步进伺服送丝机； 5、支持5轴插补和6轴联动，兼容多种平台机构； 6、操作系统有Win10版本可选，可装激光器软件。	1、弥补6轴系统硬件轴数不足，增加1个送料控制轴； 2、通过轴控制送料，令送料调节更加方便，稳定度更高； 3、兼容6轴系统全部功能，加送料轴最高达7轴联动； 4、电机可用脉冲型伺服或步进，比总线电机成本更低； 5、可扩展接电子手轮； 6、操作系统可装激光器软件。	1、基本功能与六轴桌面版一致； 3、手持操作盒，对大行程平台操作更加灵活方便； 4、嵌入式设计，稳定性高； 5、手持操作盒，对大行程平台操作更加灵活方便； 6、支持多工位调用功能。	功能特点

EtherCAT总线控制型								
产品名称	六轴总线激光焊接系统-桌面版	十六轴总线激光焊接系统-桌面版	激光器输出控制系列					产品名称
产品型号	MS06-AR	MS16-AR	LWCS-00C	LWCS-00A	LWCS-12	LWCS-11	LWCS-00N	产品型号
产品示例								产品示例
适用场合	六轴平台激光焊接	六轴联动+10个轴动轴以内应用	QW激光器控制专用	控制1台连续激光器输出	控制2台连续激光器输出	控制1台连续激光器输出	光纤激光器模具焊接	适用场合
硬件配置	控制器、电源适配器、HDMI线、USB延长线	控制器、电源适配器、HDMI线、USB延长线	控制器、8寸或7寸触摸屏、数据线	控制器、7寸触摸屏、数据线	控制器、7寸触摸屏、数据线	控制器、7寸触摸屏、数据线	控制器、8寸或7寸触摸屏、数据线	硬件配置
交互方式	电脑显示器、鼠标键盘、电子手轮（选配）	电脑显示器、鼠标键盘、电子手轮（选配）	触摸屏	触摸屏	触摸屏	触摸屏	触摸屏	交互方式
轴控制方式	EtherCAT总线通讯、差分脉冲+方向	EtherCAT总线	/	/	/	/	/	轴控制方式
控制轴数	6	16	/	/	/	/	/	控制轴数
联动轴数	6	6	/	/	/	/	/	联动轴数
送料信号类型	EtherCAT总线、输出端口	EtherCAT总线、输出端口	/	/	/	/	/	送料信号类型
通用I/O数量	9路输入，8路输出（可总线扩展）	9路输入，8路输出（可总线扩展）	/	/	/	/	/	通用I/O数量
可控激光光源	YAG/连续光纤/半导体	YAG/连续光纤/半导体	光纤激光器、半导体激光器	光纤激光器、半导体激光器	光纤激光器、半导体激光器	光纤激光器、半导体激光器	光纤激光器、半导体激光器	可控激光光源
激光轴控制接口数量	2	2	1	1	2	1	1	激光轴控制接口数量
激光轴控制接口	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA、开关信号	使能+PWM-DA	使能+PWM-DA	使能+PWM-DA	使能+PWM-DA	使能+PWM-DA	激光轴控制接口
功能特点	1、采用EtherCAT协议，电机适配性强； 2、在多圈绝对值电机模式下无需安装原点和限位传感器； 3、支持总线与脉冲伺服混用； 4、可扩展10轴输入端口； 5、标配5种模型HOP功能，对焊接形状更加方便； 6、有完备的轴送料控制逻辑。	1、兼容6轴总线版本的全部功能； 2、最多可以控制16个总线电机轴； 3、兼容绝对值总线和增量总线，伺服和步进均可接； 4、连续送料最高达7轴联动，可指定送料轴号； 5、所有轴可设置回零，顺序可自行定义； 6、可同时控制2台激光器，参数单独可调。	1、专门用于控制QW激光器； 2、可存储10组工艺参数，支持组合调用； 3、每轴参数流布最多有10个节点可调节； 4、最小脉宽控制时间精度为0.1S，能满足大部分场合应用需求； 5、可强制锁定每次出光点位置，精确打点； 6、调用跳转迅速，跳转时间在10ms以内。	1、有4种出光控制模式； 2、可存储12组参数，可通过输入点组合调用； 3、连续模式下有4组参数，带缓升缓降与供气逻辑； 4、脉冲模式可将连续光转换成点光输出，最小脉宽精度0.1ms； 5、长脉冲模式下可通过时间轴配合运动机构控制出光； 6、经济实惠，适用多种场合。	1、可同时控制2台激光器作业； 2、两台激光器可进行同步或异步工作； 3、出光过程中可对功率进行实时调整； 4、可读取单次出光时间长度，做良品配镜效果； 5、支持将连续光转换成脉冲光输出；	1、有主控和随控2种工作模式； 2、可读取每次出光信号给定时间，精准匹配随控时间； 3、支持在出光过程中实时调整功率输出； 4、可将连续光转换成脉冲光输出； 5、操作简便，对外接口用户更友好。	1、可锁定每次出光点位置，有多段控制流程； 2、连续光转脉冲输出，最大限度发挥连续激光器峰值； 3、可接10V以内和24V两两光，提前延迟出光时间可调节； 4、对出光控制信号和挡光片信号深度优化； 5、可存储10组工艺参数； 6、支持上料机通过输入点组合调用。	功能特点