

铣床数控系统 常州数控系统 钟楼区数控系统 新北区数控系统

产品名称	铣床数控系统 常州数控系统 钟楼区数控系统 新北区数控系统
公司名称	常州传奇数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:广数 型号:980
公司地址	常州高新区
联系电话	86-051986196623 13616111520

产品详情

广州数控系统零售批发 电话13616111520

0519-86196623

gsk 980mdc钻铣床数控系统

产品图文介绍产品特点功能参数

外型尺寸

gsk928td-I 采用32位高性能cpu和超大规模可编程器件cpld构成控制核心，实现 μ 级精度运动控制。在操作上沿袭了gsk928te方便、简明、直观的界面风格，具有较强的功能及稳定的性能。在系统操作、安全、加工精度及加工效率方面具有突出特点。可与本公司生产的交流伺服驱动装置相匹配，也可根据客户的要求配置其他驱动装置。

x、z两轴联动，0.001mm插补精度、最高快速速度15m/min；

² 最小指令单位0.001mm，指令电子齿轮比（1~99999）/（1~99999）；

- 2 接口总数：输入23点/输出18点；辅助功能包括：16工位以下刀架、主轴、冷却、卡盘、尾座、送料、三色灯、自动润滑、外挂手脉、防护门、压力低检测；各种装置可通过i/o接口任意定义不受限制、选满为止；未用的i/o引脚可自由编写m指令控制其它附件。
- 2 圆弧加工的最大半径可达11米。
- 2 加工性能高，系统输出脉冲平稳、均匀，工件表面纹路均匀细腻、衔接处无顿痕。
- 2 高效加工及灵活的实时检测并行执行处理机制；程序段间过渡不占时间；辅助指令与定位指令可以同步执行。
- 2 最大限度的安全措施：提供了多种有关安全方面的参数选项，确保安全使用；具有双重软限位保护功能(机床坐标软限位+刀尖坐标软限位)。
- 2 具有反向间隙补偿、刀具长度补偿功能、c型刀具半径补偿。
- 2 具有电子齿轮功能，电子齿轮比（1~99999）/（1~99999）。
- 2 具有灵活多样的帮助功能。
- 2 具有圆弧的辅助计算功能。
- 2 具有短直线高速平滑插补功能：cnc采取前瞻控制的方式实现高速衔接过渡，最大预读程序段数可达80段。
- 2 手脉具有多种功能：手动方式中坐标轴移动、编辑方式中可快速浏览程序、自动方式中可控制程序执行。
- 2 手动对刀可记忆对刀点。自动加工时可修改刀补。
- 2 自动状态时，可浏览整个加工程序、可查看“信息窗”、m、t功能报警时可再次重复执行。
- 2 在执行换刀等辅助功能时，能够观察到信号的变化过程。
- 2 具有usb接口：支持刀补、参数及加工程序通信；支持系统软件及系统整体内存升级。
- 2 为方便设备管理：提供多级参数密码功能；具有参数锁、程序锁、自动加工总时间锁功能；具有参数固化、程序固化功能。
- 2 全屏幕编辑零件程序、提前查错，程序总容量4400kb，可储存255个零件程序。
- 2 支持公制与英制单位的切换。中文/英文/俄罗斯语/土耳其语界面转换。
- 2 可自定义指令，使系统在复位(m73)/急停(m74)时关闭部件控制的输出信号。
- 2 可根据输入信号的状态限制轴的移动，增强操作的安全性。
- 2 具有根据输入/输出信号的状态进行条件控制的指令。
- 2 可由8个脚踏开关分别控制8组自定义指令实现附件控制。

- 2 在加工过程中可手动偏移刀尖，实现特殊的加工需求。
- 2 可采用g38方式进行刚性攻丝、套丝。
- 2 执行时，可单独查看重要io信号的实时变化过程，方便m功能调试。

多个指令同步执行

传统数控系统的指令是按顺序执行的，就算将多个指令写在同一程序段内，其实还是按一定的规则顺序执行的，称之为“顺序流程”。我们注意到，在实际加工工件时，有的辅助功能执行起来比较耗时，而多个没有顺序关系的辅助功能则可以同时执行，从而提高效率。928td-I系统能够自动分析各指令之间的逻辑关系，自动将互不关联的各种辅助指令同时执行，从而大大提高效率，我们称之为“同步流程”。

输出脉冲平顺均匀

在加工工件时，伺服电机运行在低频状态，数控系统输出的低频脉冲是否均匀至关重要，因为它直接影响到加工锥面、圆弧的精度和表面粗糙度。928td-I系统着重于改善切削状态下输出脉冲的均匀性，均匀程度达到了微秒级；从而明显地改善了精切的精度和工件表面纹路问题。经过对球形端面的加工比较对照，加工面更加细腻。

产品图文介绍产品特点功能参数

外型尺寸

运动	控制轴：x轴、z轴； 插补功能：x、z二轴直线、圆弧、螺纹插补
控制	位置指令范围：-9999.999 mm ~ 9999.999mm；最小指令单位：0.001mm 电子齿轮：指令倍乘系数1 ~ 99999，指令分频系数1 ~ 99999 快速移动速度：最高15000mm/min；快速倍率：25%、50%、75%、100%四级实时调节 切削进给速度：最高4000mm/min；进给倍率：0 ~ 150%十六级实时调节 手动进给速度：0mm/min ~ 1260mm/min十六级实时调节，或可即时自定义进给速度 手脉进给：0.001mm、0.01mm、0.1mm三档 加减速：切削进给可选用指数型加减速或线性加减速
g	30种g代码：g00、g01、g02、g03、g04、g05、g20、g21、(g22/g80)、g26、g28、g30、g31、g32、g33、g34、g35、g40、g41、g42、g43、g44、g49、g50、g51、g52、g66、g67、g71、g72、g73、g74、g75、g76、g90、g92、g94、g96、g97、g98、g99
代码	
螺纹	可加工单头/多头公英制直螺纹、锥螺纹、端面螺纹；螺纹退尾长度、角度和速度特性可设定，高速退尾螺距：0.001mm ~ 500mm或0.06牙/英寸 ~ 25400牙/英寸；可加工连续螺纹；具有螺纹旋进功能；具有
加工精度	主轴编码器：编码器线数可设定范围：100 p/r ~ 5000p/r；编码器与主轴的传动比：1 : 1 反向间隙补偿：0 mm ~ 2.000mm 刀具补偿：16刀位、64组刀具长度补偿、刀具半径补偿（补偿方式c）
补偿	对刀方式：试切对刀、定点对刀；刀补执行方式：修改坐标执行刀补、移动刀具执行刀补
m	m00、m02、m20、m30、m03、m04、m05、m08、m09、m10、m11、m12、m32、m33、m41、m42、m43、m78、m79、m80、m81、m82、m83、m84、m96、m97、m98、m99、m91、m92、m93、m94、m21、m22

代码 t	、由用户自定义的m指令：m50 ~ m74实现一些特殊的功能控制 最多16个刀位（t01 ~ t16），设定刀架类型参数来选择换刀的控制过程
代码 主轴 转速	使用排刀时，刀架类型设为0 转速开关量控制模式：s指令4档直接控制输出范围为s01 ~ s04；或16档bcd编码输出范围为s00 ~ s15 转速模拟电压控制模式：s指令代码给定主轴每分钟转速或切削线速度（恒线速控制），输出0 ~ 10v电 频器，主轴无级变速，支持4档主轴机械档位m41 ~ m44
控制 i/o	i/o功能诊断显示 i/o口：23点输入/18点输出
功能 显示	显示器：480 × 234点阵、真彩色液晶显示器（lcd），led或ccfl背光 显示方式：中文或英文显示界面由参数设置；可实时显示加工轨迹图形
界面 程序	程序容量：最多255个程序，程序总容量4400kb 编辑方式：全屏幕编辑，支持相对/绝对坐标混合编程，支持程序调用，支持子程序多重嵌套
编辑 通信	具有usb接口；
适配	支持发送或接收lst文本文件格式的程序及参数、刀补数据、报警记录信息； 脉冲+方向信号输入的da98系列数字式交流伺服或dy3系列步进驱动装置
驱动	

本产品的加工定制是是，品牌是广数，型号是980，功率是100（KW），额定电压是24（V），产品认证是90001，速度响应频率是1000（KHz），适用电机是伺服步进电机