

精益求精 让用户满意

400+ 55+ 20+ 99% 99.5%  
售后技术支持人员 国内办事处 国外服务商 售后人员到位率 (24h内) 售后人员到位率 (48h内)



全国服务网点

华南

广东·广州办事处  
电话: 13808892746  
地址: 广州市萝冲围螺涌北路一街七号  
广东·江门办事处  
电话: 13822335346  
地址: 江门市蓬江区聚德街36幢2-204室  
广东·东莞办事处  
电话: 13822282126  
地址: 东莞市长安夏锦村锦江花园豪景庭15楼A号房  
广东·东莞办事处  
电话: 15986414204  
广东省东莞市常平镇大京九塑胶城  
广东·汕头  
电话: 13560149362  
汕头市澄海区凤翔街道凤翔路124号  
广西·柳州办事处  
联系电话: 13977280656  
地址: 柳州市飞蛾路利民区22栋1单元7号

华东

上海办事处  
电话: 13808824702  
地址: 上海市松江区荣乐中路120弄18号201室  
江苏·无锡办事处  
电话: 13961838115  
地址: 江苏省无锡市北塘区锡沪西路康桥丽景小区50号楼101室  
江苏·无锡办事处  
电话: 15962525661  
地址: 江苏省无锡市新吴区城区纺城大道289号南方不锈钢市场25栋108号  
江苏·徐州办事处  
电话: 13805213538  
地址: 江苏省徐州市云龙区和平大道尚仕名邸B9号楼1-1504  
江苏·常州办事处  
电话: 15851938363  
地址: 常州市天宁区翠竹新村北区157幢丙单元102室  
江苏·南京办事处  
电话: 13645157082  
地址: 江苏省南京市栖霞区网板路14号金纺园04幢二单元403室  
江苏·泰州办事处  
电话: 15895728321  
地址: 江苏省泰州市海陵区盛和花园54-304室  
江苏·南通办事处  
电话: 13646260011  
地址: 江苏省南通市崇川区任港街道世纪园12栋301室  
江苏·盐城办事处  
电话: 13851180443  
地址: 盐城市亭湖区文港路五星小区康居苑10号楼404号  
江苏·苏州办事处  
电话: 15850005239  
地址: 苏州市吴中区碧波花园22栋304室

浙江·永康办事处  
电话: 13566755677  
地址: 浙江省永康市古丽镇车店石西路376号  
浙江·永康办事处  
电话: 15219903790  
地址: 金华市永康市金色港湾5幢1单元1302  
浙江·酒店办事处  
电话: 13884452605  
地址: 浙江省宁波市鄞州区西店镇西店派出所旁, 大鹏电子后面  
浙江·宁波办事处  
电话: 13732118020  
地址: 宁波市海曙区气象路与通达路交叉口丽雅苑17幢27号101室  
浙江·余姚办事处  
电话: 13616568939  
地址: 浙江省余姚市阳明公寓2幢102室  
浙江·杭州办事处  
电话: 18858273927  
地址: 杭州市萧山区回澜北路27幢2单元402室  
浙江·店口办事处  
电话: 13758518391  
地址: 诸暨市店口镇湖池江东路临江花园9幢5单元401室  
浙江·富阳办事处  
电话: 15805712468  
地址: 浙江省杭州市富阳区富春街道文教路62号团结楼104室  
浙江·嘉兴办事处  
电话: 13957324866  
地址: 浙江省嘉兴市禾兴北路阳光小区17栋307室  
浙江·新昌办事处  
电话: 13566560481  
地址: 浙江省绍兴市新昌县新昌大道西路215号131室

福建·福州办事处  
电话: 18559950945  
地址: 福州市仓山区东升街道则徐大道270号金辉伯爵山10#楼206单元  
福建·泉州办事处  
电话: 13489480199  
地址: 泉州市前坂新村西区17栋201室  
江西·上饶办事处  
电话: 13687038379  
地址: 上饶市带湖路51号  
安徽·合肥办事处  
电话: 15155115728  
地址: 安徽省合肥市瑶海区当涂路金城港湾2号1006室  
安徽·芜湖办事处  
电话: 18855319358  
地址: 安徽省芜湖市镜湖区荣盛华府22栋一单元601室

华北  
山东·青岛办事处  
电话: 13808992916  
地址: 青岛市市北区同仁路2号二单元201户  
山东·烟台办事处  
电话: 13808843497  
地址: 山东省烟台市芝罘区前进路西供销家园8-6  
山东·潍坊办事处  
电话: 13869602619  
地址: 山东省潍坊市潍城区玉清街5710号/恒信御峰南区21-4-302  
山东·滕州办事处  
电话: 18266012329  
地址: 滕州市荆河街道熙城国际金园1号楼一单元1404  
山东·济南办事处  
电话: 13853119376  
地址: 山东省济南市天桥区无影山路48-15号美林大厦西塔7楼708

山东·华北技术中心  
电话: 13318722875  
地址: 山东省济南市天桥区无影山路48-15号美林大厦西塔7楼708  
河南·郑州办事处  
电话: 13808874681  
地址: 郑州市金水区杜岭街道彭公祠街和谐8号家属院内202房  
河南·洛阳办事处  
电话: 13808843850  
地址: 洛阳市西工区金谷园路89号帝景上院4幢3-801  
河北·石家庄办事处  
电话: 13784331918  
地址: 河北省石家庄市桥西区新石中路39号嘉实栖园2-2-301  
河北·任丘办事处  
电话: 15076767218  
地址: 河北省任丘市金台园小区27号楼一单元903室  
河北·沧州办事处  
电话: 18333056012  
地址: 河北省沧州市运河区西环中街街道御河新城东区6号楼-1-2202  
河北·邢台办事处  
电话: 13808844317  
地址: 河北省邢台市隆尧县新华路中段北侧锦泰城3号楼2-103  
天津办事处  
电话: 13602002448  
地址: 天津市东丽区新立街津塘公路北侧金鑫园6-1-401  
辽宁·沈阳办事处  
电话: 13840399307  
地址: 沈阳市沈河区八纬路78号4-2-1  
辽宁·大连办事处  
电话: 13804081812  
地址: 辽宁省大连市西岗区大公报30号9层4号

华中

湖南·长沙办事处  
电话: 13787227355  
地址: 湖南省长沙市雨花区圭塘路新星小区梅里苑8栋3单元106  
湖北·武汉办事处  
电话: 13971571267  
地址: 武汉市洪山区瑞丰路111号福星惠誉东湖城二期22栋2单元2903  
湖北·襄阳办事处  
电话: 13907270651  
地址: 襄阳市樊城区幸福小区26幢一单元二楼1室  
河南·郑州办事处  
电话: 13808874681  
地址: 郑州市二七区西陈庄前街94号院(爱德花园小区)6号楼1单元102

西南

重庆办事处  
电话: 13883145869  
地址: 重庆市南岸区金紫街202号1单元1-1号  
四川·成都办事处  
电话: 13808844370  
地址: 成都市成华区双庆路26号千禧朝阳5栋3单元902室  
云南·昆明办事处  
电话: 13808793180  
地址: 云南省昆明市官渡区环城巷美树里城B座1单元107号

西北

陕西·西安办事处  
电话: 13892899172  
地址: 陕西省西安市灞桥区酒十路金裕青家园东区17栋1单元201室  
陕西·宝鸡办事处  
电话: 13892756212  
地址: 陕西省宝鸡市高新区高新大道199号阳光上东小区1栋1单元406

车床数控系统  
GSK 928T系列



广州数控设备有限公司  
GSK CNC EQUIPMENT CO., LTD.  
地址: 广州市黄埔区观达路22号  
邮编: 510530

数控系统营销中心  
销售热线: (020)81990819 / (020)81986922  
传 真: (020)81993683

全国服务热线  
020-81798010 (一号多线)

20230208

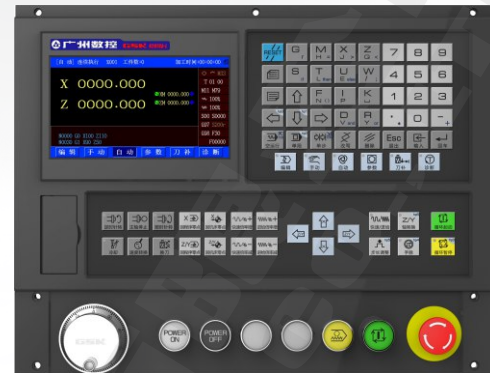
400-0152-028 | WWW.GSK.COM.CN



## GSK 928T系列车床数控系统



GSK 928TD-L



GSK 928TCa-L



GSK 928TEa



GSK 928TEa

### 产品概述

GSK928T系列车床数控系统包含GSK928TD-L、GSK928TEa、GSK928TA2、GSK928TCa-L四款系统，采用高性能双核CPU和超大规模可编程门阵列集成电路芯片FPGA构成控制核心，实现μ级精度运动控制。通过编程可以完成外圆、端面、切槽、锥度、圆弧、螺纹等加工。

#### + GSK 928TD-L系统

标准适配广州数控GSK DA98C数字式交流伺服驱动器及SJT系列绝对式或增量式伺服电动机。

#### + GSK 928TEa系统

系统界面支持多国语言显示（中文，英文，土耳其文，俄罗斯文，葡萄牙文，西班牙文），标准适配广州数控GSK DA98C数字式交流伺服驱动器及SJT系列绝对式或增量式伺服电动机。

#### + GSK 928TA2系统

标准适配广州数控DAD08A双轴交流伺服驱动器及SJT系列增量式伺服电动机。

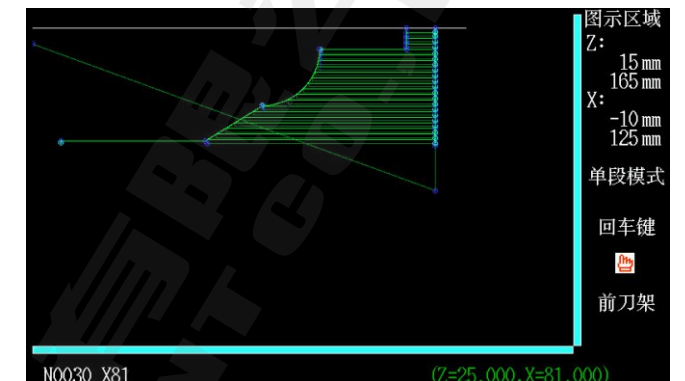
#### + GSK 928TCa-L系统

标准适配广州数控DY3系列步进驱动器及广州数控步进电机。

### 技术特点

#### 操作简单易记 符合国人习惯

- + 具有灵活多样的帮助功能；
- + 编辑方式系统指令介绍；
- + 全屏编辑、零件程序提前查错、模拟绘制运动轨迹；
- + 各种操作简单、安全，使用方便快捷。



### 系统I/O

- + I/O接口提供32点输入/32点输出，系统I/O数量充足，拓展性高。
- + 供电电路重新设计，使用24V单路电源供电，系统稳定性提高。

### 独特实用的控制功能和加工功能组合

- + 实现多个动力头变速控制的功能组合；
- + 参数设置即可改装实现双头车的功能；
- + 旧螺纹修复功能组合，用于修复翻新矿山钻头；
- + 切削过程中，可同时进行Y轴钻孔或送料准备；
- + 特殊的轨迹偏移加工功能组合；
- + 16按钮、8旋钮、8脚踏开关，多种模式组合操作；
- + 丰富的宏程序及过程监控功能，应对各种复杂应用。

### 可自行设计专用显示界面

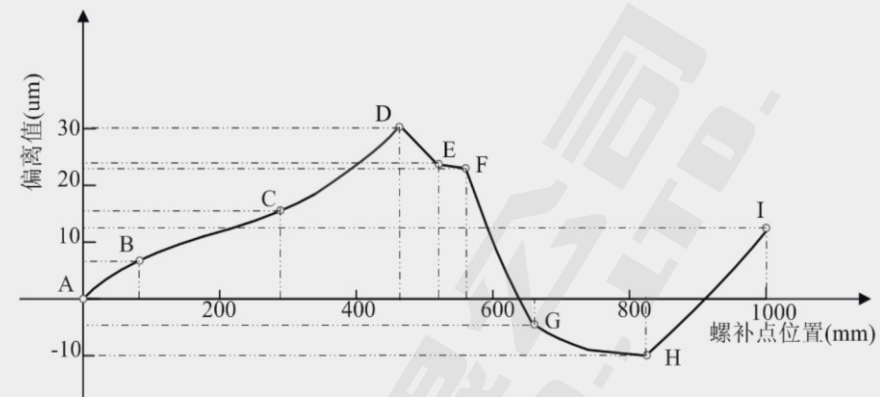
可自行设计专用显示界面提示操作者如何操作。





## 螺距误差拐点输入、 细密补偿

只需输入曲线上的几组拐点数据，自动进行细密平滑补偿！



## 输出脉冲平顺均匀

着重于改善切削状态下输出脉冲的均匀性，从而改善精切的精度、工件表面纹路、刀尖顿痕等重要指标。

## 多个指令同步执行

非关联的附件可以同时动作，从而提高加工效率。

## 全新自动化车床送料控制功能

- + 系统在加工或进行其他操作的同时，通过使用全新的自动送料功能，可灵活实现边加工边送料；
- + 使用GSK 928T系统配合送料机构取代传统PLC控制送料，有效提升加工效率与节省成本；



- + 提供99个自动送料子程序存储，最高可同时执行16路自动送料子程序；
- + 使用M指令与部分宏指令控制送料动作；
- + 用户根据需要编写各种送料故障报警内容。

## 凹槽加工功能

使用G71轴面粗车循环指令，可以实现一组凹槽式指令群的复合循环粗切削。

沿X轴的外形轮廓不必单调递增或单调递减，并且最多可以有10个凹槽，示意图如下：

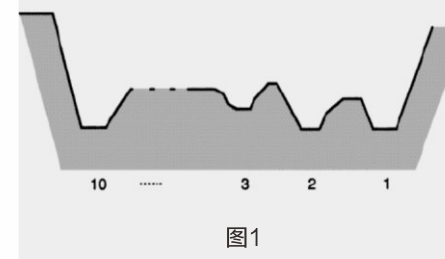


图1

但是，沿Z轴的外形轮廓必须单调递增或单调递减，下面的轮廓不能加工：

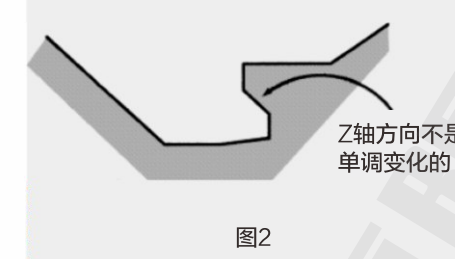


图2

如果沿Z轴为单调变化的外形就可进行加工，示意图如下：

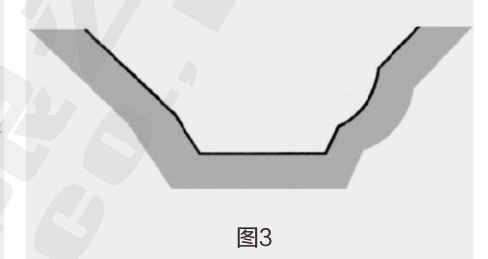
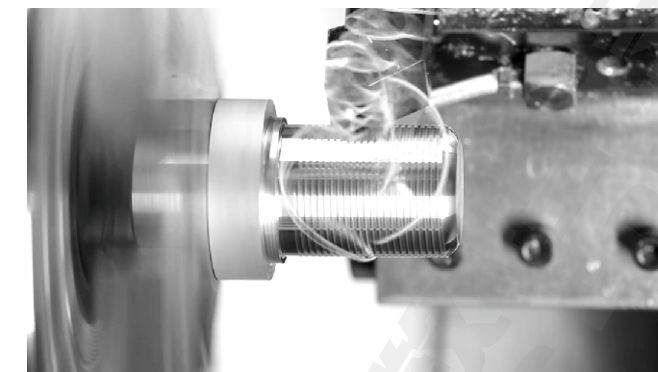


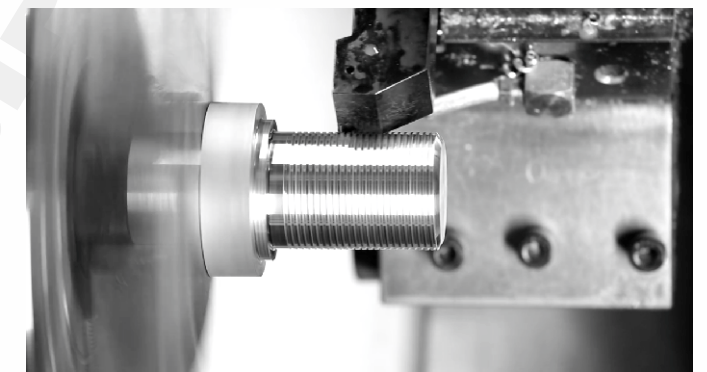
图3

## 断屑切削

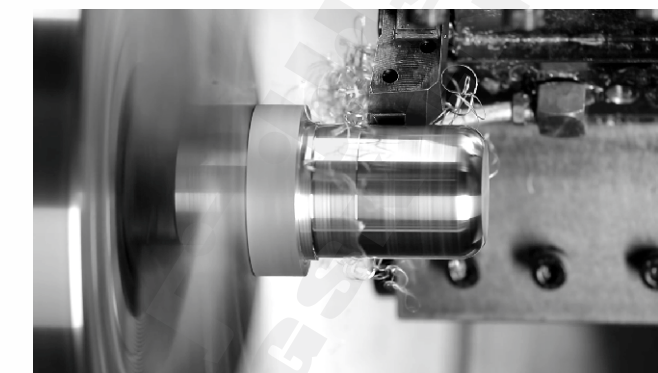
- + 振荡断屑功能采用低频振荡加工方法，车削加工刀尖轨迹在加工面上形成交叉点，使加工过程中产生的连续切屑断裂，避免切屑缠绕导致工件偏离回转中心或损坏刀具。
- + 使用G165指令启动振荡断屑功能。
- + 直线、圆弧、螺纹插补指令均支持断屑切削。



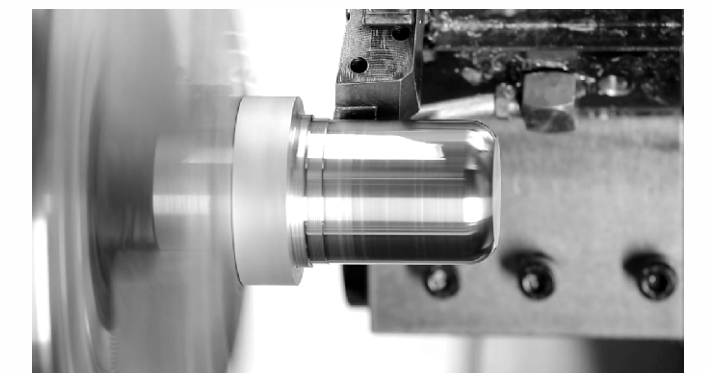
未开启螺纹断屑功能



开启螺纹断屑功能



未开启直线圆弧断屑功能



开启直线圆弧断屑功能

### 技术规格

项目	规格
运动控制	控制轴: X轴、Z轴、Y轴; 同时控制轴(插补轴): 3轴(X、Z、Y)
	插补功能: X、Z二轴直线、圆弧、螺线插补, Z/X/Y三轴直线联动
	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30000mm/min; 快速倍率: 25%、50%、75%、100%四级实时调节
	切削进给速度: 最高15000mm/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
G代码	加减速: 切削进给可选用指数型加减速或线性加减速
	48条G指令, 包括直线、圆弧、螺线加工, 多边形车削加工及多种固定循环、复合循环功能
螺线加工	可加工单头/多头公英制直螺线、锥螺线、端面螺线; 变螺距螺线; 螺线退尾长度、角度和速度特性可设定, 高速退尾处理; 螺线螺距: 0.001mm~500mm或0.06牙/英寸~25400牙/英寸; 可加工连续螺线; 具有螺线旋进功能; 具有攻丝功能。
	主轴编码器: 编码器线数可设定范围: 100 p/r ~ 9000p/r; 编码器与主轴的传动比: 1: 1
精度补偿	反向间隙补偿: 0 mm ~ 10.000mm
	螺距误差补偿: 每轴各300个补偿点; 可采用等间距描述法或拐点描述法建立数据; 系统进行精细的线性补偿
	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) 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代码	基本的M辅助功能指令46条; 由用户自定义实现特殊功能控制的M指令25条
T代码	最多16个刀位, 设定刀架类型参数来选择换刀的控制过程; 使用排刀时, 刀架类型设为0
主轴转速控制	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电压给主轴变频器, 主轴无级变速, 支持4档主轴机械档位M41~M44
	支持GS3000伺服主轴的速度/位置控制方式切换, 可实现主轴与Z或X轴联动的功能
I/O功能	I/O功能诊断显示
	I/O口: 32点输入/32点输出
语句编程	赋值语句: 完成赋值、多种算术、逻辑运算
	条件语句: 完成条件判断、跳转
显示界面	显示器: 7英寸、800*480点阵、真彩色液晶显示器(LCD), LED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

项目	规格
程序编辑	程序容量: 最多255个程序, 程序总容量33MB
	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
	程序模拟绘图检查
通信	USB: 支持加工程序、参数、刀补导入导出, 支持系统软件U盘升级 RS232: 支持CNC与PC机、CNC与CNC双向传送程序、参数、刀补 LAN: 支持CNC与PC机通信功能
适配驱动	GSK928TD-L、GSK928TEa系统: 标准适配脉冲+方向信号输入的广州数控GSK DA98C数字式交流伺服驱动器及SJT系列绝对式或增量式伺服电动机 GSK928TA2系统: 标准适配广州数控DAD08A双轴交流伺服驱动器及SJT系列增量式伺服电动机 GSK928TCA-L系统: 标准适配脉冲+方向信号输入的广州数控DF3系列步进驱动器及广州数控步进电机

### 安装尺寸

GSK 928系列系统外形安装尺寸图

