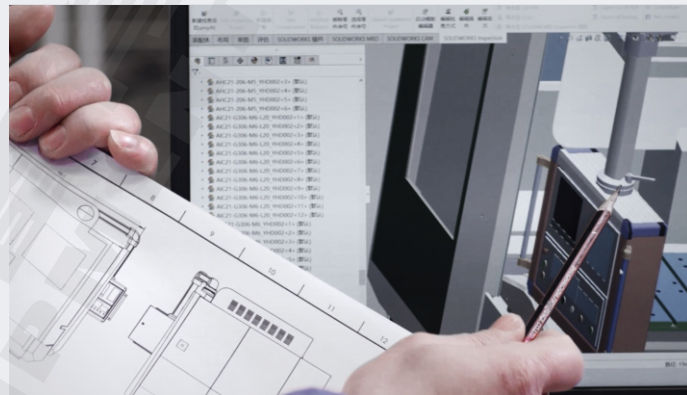
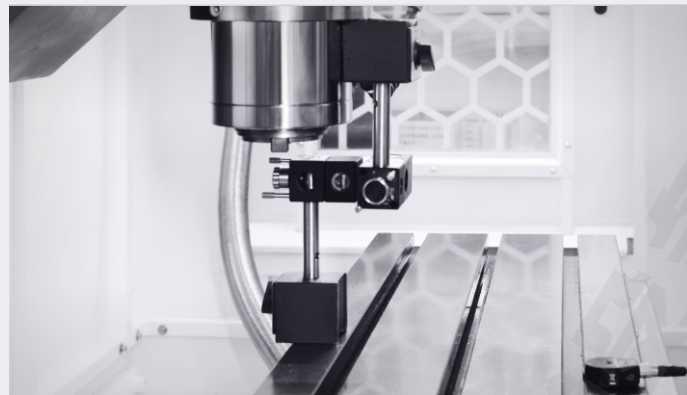
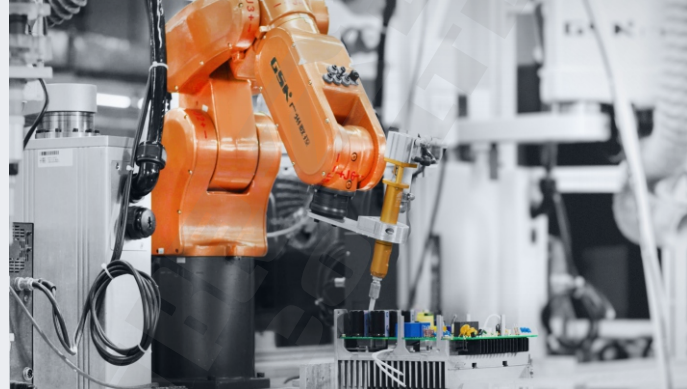
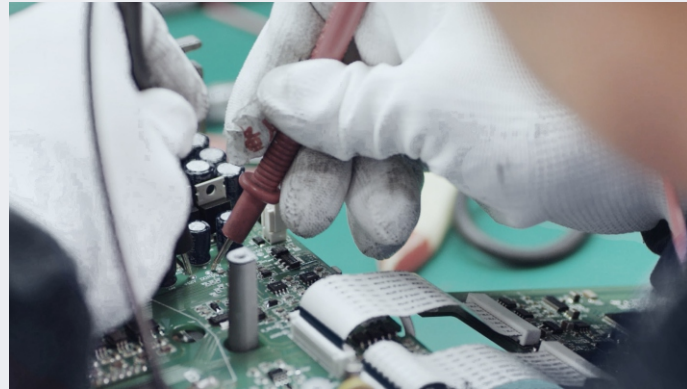


服务与支持
SERVICE & SUPPORT

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)

精益求精，让用户满意。为广大消费者提供“专业、快捷、周到”的售前、售中、售后服务，让您放心使用！



广州市广数职业培训学院
VOCATIONAL TRAINING INSTITUTE, GUANGZHOU CITY.

开设职业培训学院，师资力量雄厚，实操设备充足，以技能培训为特色，注重实战型的技能培训，校企合作、企业为主、能力主导，为行业培养第一线适应性强、高素质的技术工人和服务人员。



通过ISO9001认证

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)

20241021

GSK

通用可编程序控制器
GSK GPC1000A



400-0512-028 | WWW.GSK.COM.CN

GSK GPC1000A通用可编程序控制器

产品概述

GSK GPC1000A通用可编程序控制器集多通道运动控制与I/O逻辑控制于一体，可通过GSKLink控制总线实现对伺服单元和I/O单元的实时控制，通过GSKLink-PA设备总线连接数控系统、机器人控制器，通过局域网连接工艺管理、设备监控、生产信息管理系统。

+ 多通道运动控制

GPC1000A通用可编程序控制器可控制最多8个运动通道（运动轨迹），通过GSKLink控制总线可连接最多16个伺服驱动单元，各个运动通道的运动程序并行执行。每个运动通道最多可配置6个进给轴，支持定位、直线、跳转等运动指令。

+ PLC逻辑控制

GPC1000A通用可编程序控制器主机提供24点输入/16点输出，通过GSKLink控制总线可扩展最多16个I/O单元，每个I/O单元提供48点输入/24点输出（根据I/O单元规格不同）、4路0~10V模拟电压输出。

+ 数字化通信管理

GPC1000A通用可编程序控制器通过连接的主网关，与数控系统、机器人控制器等连接的从网关构成GSKLink-PA设备总线，实时传送控制信息和状态数据，简化了设备间的电气连接，并可实现从站设备的集中监控管理。GPC1000A控制器通过GSKLink-PA设备总线可连接最多16个从站。

+ 远程监控与信息化管理

GPC1000A通用可编程序控制器支持TCP/IP协议，可接入车间局域网，实现控制器设备及生产线的远程监控和工艺管理。能够建立生产设备与生产制造系统（MES）的无缝对接，真正实现生产制造过程的网络化和信息化。

技术特点

参数化智能自动编程技术

GPC 1000A通用可编程序控制器在工程应用中需要多个部件的支持，如手持式示教盒、人机单元、网关等设备。产品外观如下图所示：



连接示意图

GPC1000A通用可编程序控制器既可作为自动化设备的唯一控制器，也可以作为主控制器用于由若干数控机床、机器人、桁架式机械手等组成的自动生产线。其连接示意图如下所示：



主控制器（GPC1000A）

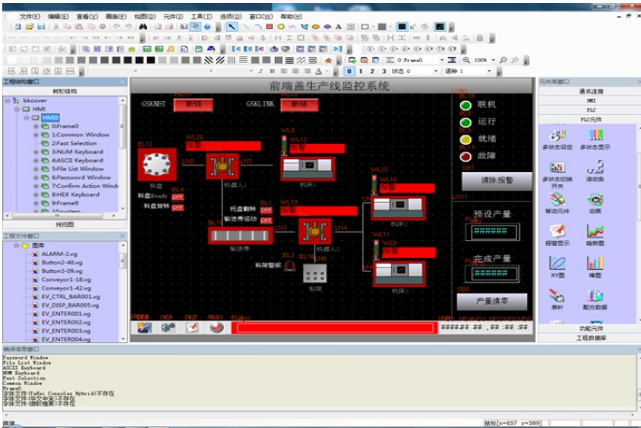
+ 主控制器可控制最多8个运动通道（运动轨迹），通过GSKLink控制总线可连接最多16个伺服驱动单元，各个运动通道的运动程序并行执行。每个运动通道最多可配置6个进给轴，支持直线、跳转、堆叠、扭矩等运动指令，支持同步控制指令。

+ 主控制器主机提供24点输入/16点输出，通过GSKLink控制总线可扩展最多8个I/O单元，每个I/O单元提供48点输入/24点输出（根据I/O单元规格不同）、4路0~10V模拟电压输出。



人机单元GHM

人机单元可选用12或15寸触摸屏，可用于对GPC1000A控制器及生产线的监视和管理。通过HMICFG组态软件，可根据用户需求编制图形界面。



手持式示教盒（GHT065）

- + 手持式示教盒采用6.5寸液晶显示屏，分辨率为640×480px。使用贴膜式键盘，外加两个独立式按钮、一个急停按钮以及一个拨段开关。手持式示教盒采用以太网接口与主控制器系统建立通信。用户通过手持式示教盒进行手动示教操作；对程序文件进行编辑、管理；监控轴的坐标值、I/O和数据寄存器；实现系统设置、参数设置；显示报警信息及必要的操作提示等。
- + 手持式示教盒具有示教编程、对话式编程、用户自定义界面等功能。

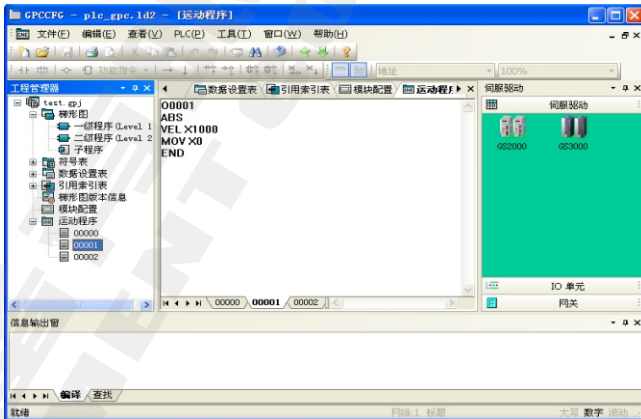
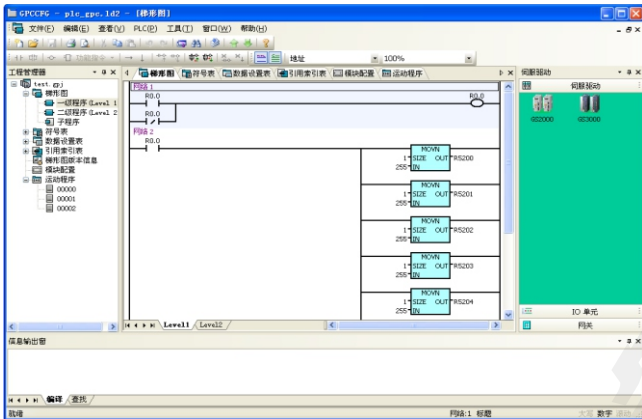


I/O单元、网关

- + GSK GPC1000A控制器主机具有24路输入点和16路输出点，实际应用I/O点数不够时，可以在GSKLink控制总线的环路上增加I/O单元来扩展输入输出。
- + 此外，GPC1000A控制器可通过网关连接GSK数控系统、机器人控制器组网，组成GSKLink-PA设备总线网络。

PC端配置软件 GPCCFG

GPCCFG软件供用户在PC机上编辑、编译主控制器的梯形图及运动程序，完成PC机与主控制器之间梯形图、运动程序和配置信息的双向传输。

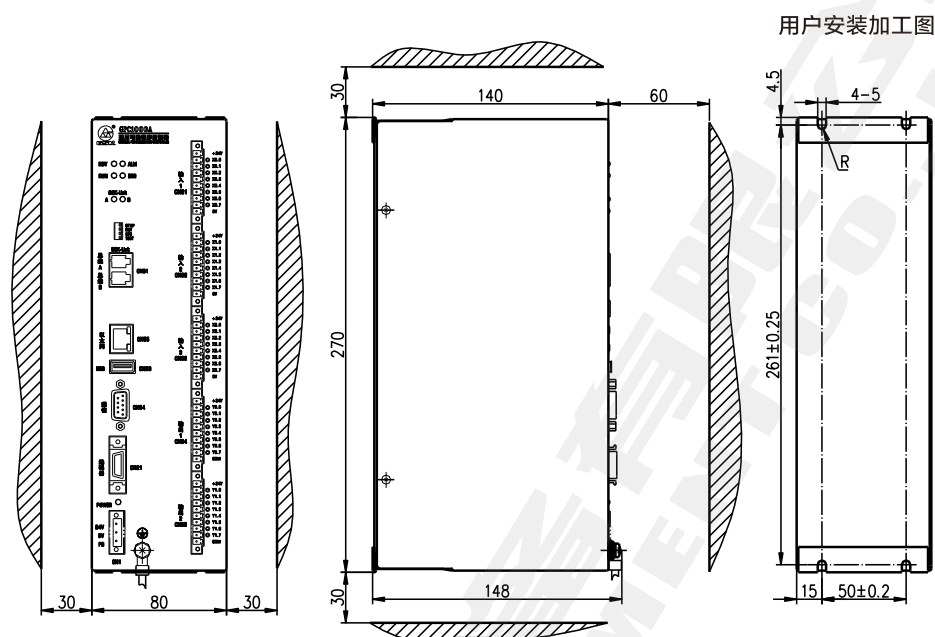


技术规格

项 目	规 格
控制轴数	最大通道数：8通道 最大控制轴数：16轴，轴型、轴名可设置 每通道控制轴数：最多6轴
进给轴功能	□□□□□□0.001mm□0.001□ □□□□□□0.001mm□0.001□
运动指令	位置指令范围：±99999999×最小输入单位 最高快速移动速度：100m/min 快速倍率：0~100%共11级，参数设定 支持定位、直线、跳转、堆叠、扭矩、攻丝等指令 支持同步控制功能 支持信号输出、信号等待等功能 子程序调用
PLC功能	编程语言：梯形图 两级PLC程序，第1级程序刷新周期2ms 最大步数：100,000步 支持13条基本指令和32条扩展指令
I/O	高速I/O：24输入/16输出 I/O单元：每个I/O单元含48点输入/32点输出，及4路0~10V模拟电压输出 最大输入/输出：1024/1024
HMI	显示器规格：12寸、15寸彩色LCD，触摸屏 通信接口：Ethernet接口，可连接GPC1000A控制器 串口：支持RS232/485/422
GHT065	显示器规格：6.5寸液晶显示屏 通信接口：Ethernet、USB Host

安装尺寸

GSK GPC1000A外形安装尺寸



应用案例

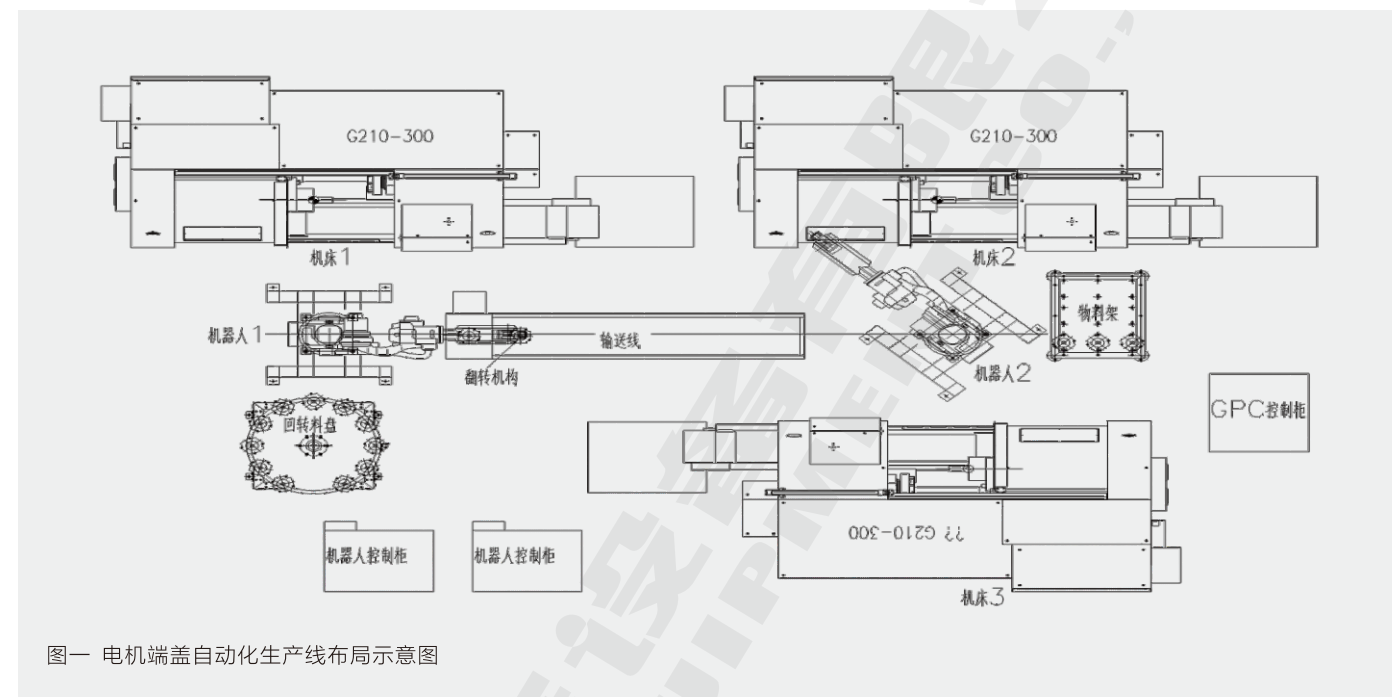
加工自动上下料控制系统

- + 广州某公司自动上下料控制系统采用双桁架机械手结构，完成对机床加工的自动上下料动作。该机构配备GPC1000A通用可程序控制器，包括主控制器、手持式示教盒和I/O单元。现场安装调试如右图所示：
- + 在此上下料机构中，GPC1000A控制器采用双通道控制，每个通道控制2个伺服进给轴，可独立完成各通道动作。与数控机床之间通过I/O单元进行数据通信。



电机端盖自动化生产线

- + 广州数控电机端盖自动化生产线实现了GSK-SJT系列电机端盖的自动化加工和信息化管理。
- + 其由1个GPC1000A总控柜（含人机单元）、3台广州机床厂的G-210数控车床、2台6关节RB08搬运机器人、1个自动翻转机构、1条平面输送带、1个回转料盘、1个成品料架、及设备监控工作站、工艺管理工作站、生产信息管理站组成，布局示意图如下。



毛坯料放置在回转料盘上，由机器人1抓取后放入机床1进行第一道工序的加工，待加工完后机器人1将工件放到翻转机构上，翻转机构将工件翻转后放置于输送带上，然后机器人2将其送入机床2、机床3中进行第二道工序的加工，加工完后机器人2将成品放入成品料架中。



图二 电机端盖自动化生产线现场图

