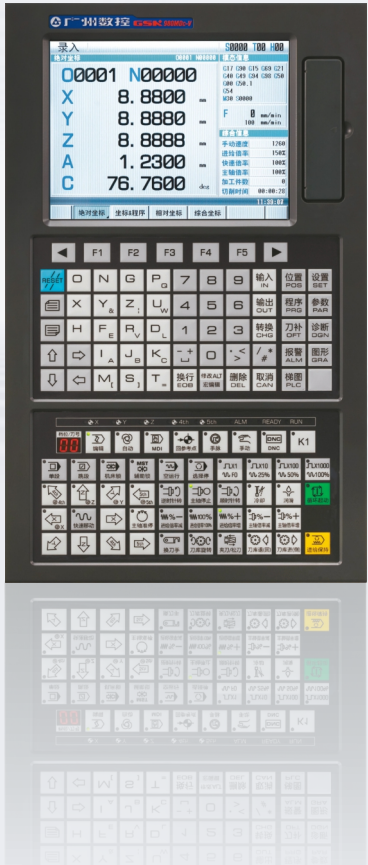
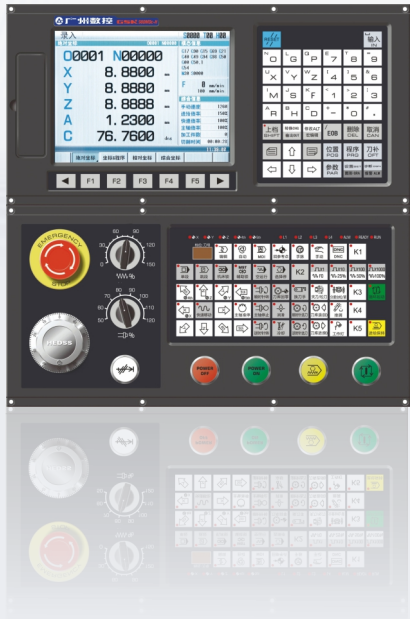




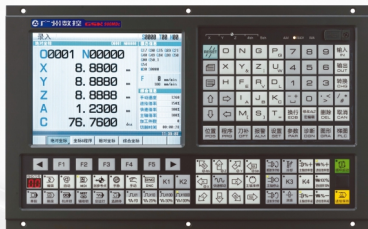
钻铣床数控系统（出口版）
GSK 980MDc



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

GSK 980MDc钻铣床数控系统



模式8.4 "



分体式8.4 "



竖式8.4 "

产品概述

5轴4联动控制，具有横式、竖式及分离式三种结构。采用8.4" 彩色LCD，支持梯形图在线监控，在线式钻孔CAM功能、在线式编程向导、平面铣自动编程、自动找中心点等功能。支持I/O单元扩展，可适配圆盘式刀库和斗笠式刀库，满足加工中心和专用机床的需要。

高性价比的GSK 980MDc系列产品是普及型加工中心、数控铣床、钻床的最佳拍档！

- + 5轴4联动控制；
- + 最小控制精度0.1μm，最高移动速度60m/min；
- + 标配GS2000T-N系列强过载型伺服单元，伺服电机位置反馈采用5000线编码器；
- + 可实现主轴定向、刚性攻丝、圆柱插补以及分度台控制；
- + 内置式PLC，梯形图在线显示、实时监控，支持I/O单元扩展，可适配圆盘式和斗笠式刀库；
- + 具备在线是钻孔CAM功能、在线式编程向导、平面铣自动编程、自动找工件中心等功能，编程方便、操作快捷；
- + MDI多程序段执行；
- + 支持54个工件坐标系、坐标旋转、比例缩放、镜像、自动倒角、语句式宏指令，提供12种固定循环指令和23种复合循环指令，编程灵活、简便；
- + 40M程序存储空间，10000个零件程序，支持U盘程序加工和串行通讯DNC加工；
- + 6级操作权限管理，32次限时停机设置；
- + 8.4寸真彩LCD，支持中文、英文、俄文等多语种显示。

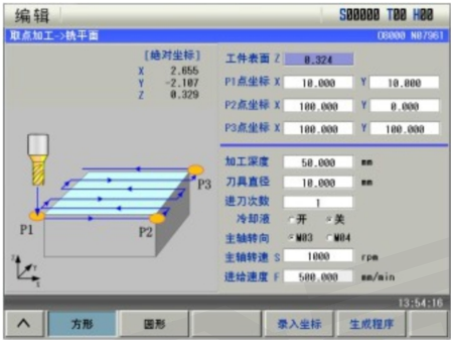
在线式CAM功能

将CAD文件导入到系统以后，系统可对此文件进行显示并可进行后置处理，无需编程可自动生成钻孔、铣槽类型的加工程序。



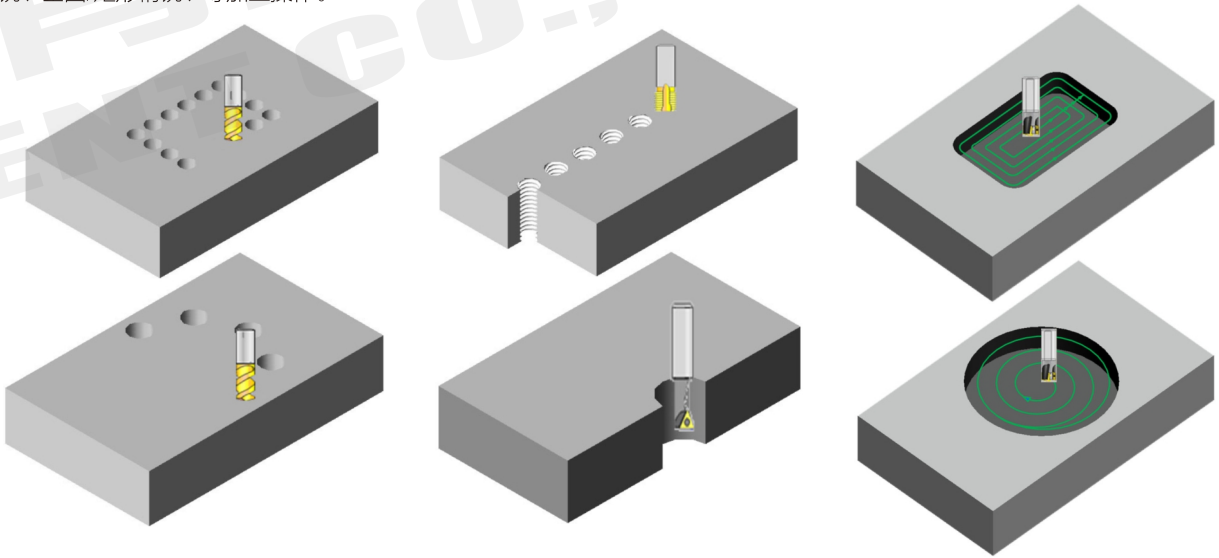
平面铣削取点加工

读取矩形或者圆弧三点，可直接生成加工程序，完成对平面的铣削加工。



固定循环/复合循环指令

系统提供多种固定循环和复合循环指令以简化编程，通过这些指令可实现钻孔/镗孔/攻丝、直线/矩形/弧形连续钻孔、刚性攻丝、圆凹槽/矩形凹槽粗铣、全圆/矩形精铣、等加工操作。



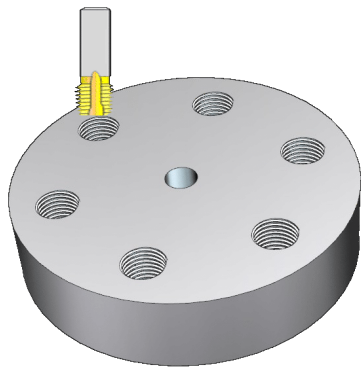
在线式编程向导

用户不需记忆G指令格式，编程向导功能逐步提示指令信息，帮助完成指令编辑，避免编辑错误或遗漏。



刚性攻丝功能

适配伺服主轴，通过攻丝轴和主轴插补进行刚性攻丝，加工精度和效率更加高。



适配高速刀库

标准梯形图支持圆盘式刀库、斗笠式刀库，通过参数进行选择。



自动找中心点

在对矩形和圆弧工件对刀操作时，只需输入几个必要的测量点坐标，系统便可自动计算出矩形或圆弧工件中心点的机床坐标，并写入坐标系中。



方便灵活的PLC

在线监控当前工作梯形图，用U盘进行梯形图更新，操作方便。

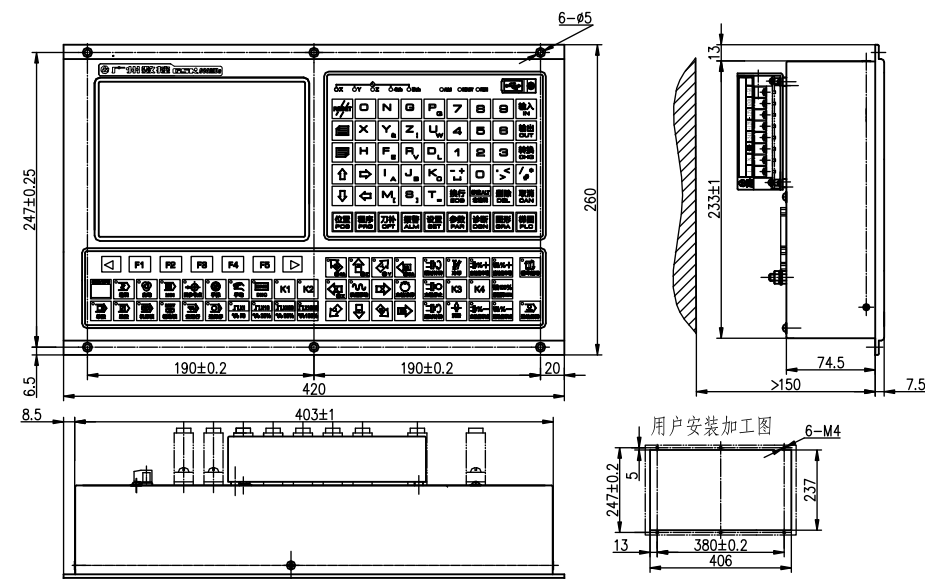


技术规格

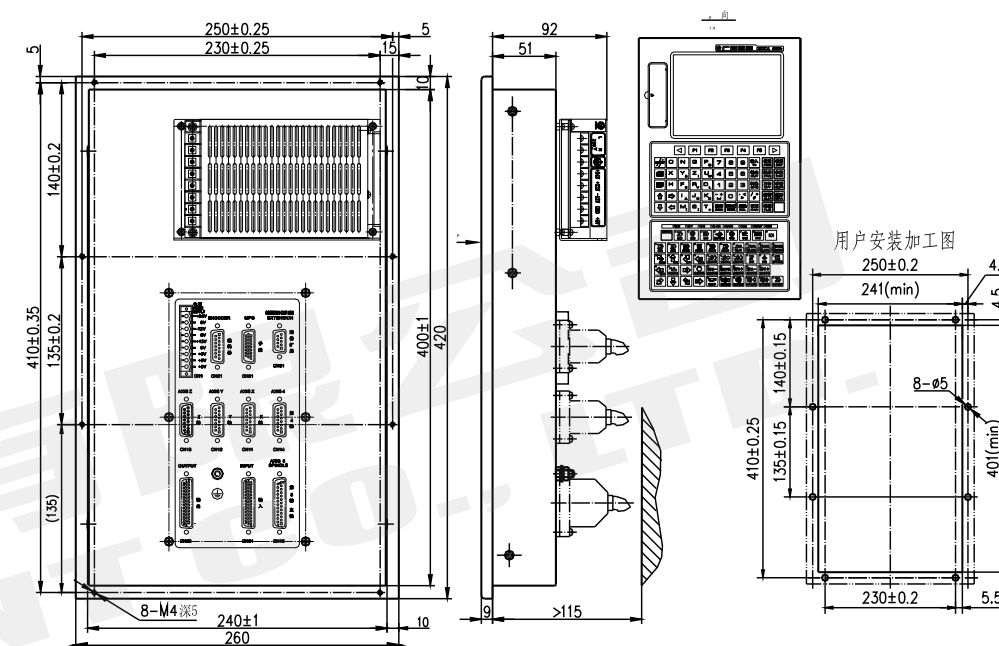
项目	规格
控制数轴	最大控制数轴：5 轴
	最大联动轴数：4轴（直线插补），3轴（螺旋线插补），2轴（圆弧插补）
坐标值（系）及尺寸	局部坐标系、机床坐标系、工件坐标系1~6（G54~G59）、附加工件坐标系（P1~P48）
	位置指令范围：±99999999×最小输入单位
	绝对/增量编程、英制/公制转换、直线轴/回转轴
准备功能	85个G指令，包括快速定位、插补、自动倒角、刀具补偿、公英制输入、坐标旋转、比例缩放、镜像、语句式宏指令、宏程序调用、跳转、循环指令等
给进功能	快速移动速度：μ级（IS-B）0 mm/min ~60000 mm/min0.1 μ级（IS-C）0 mm/min ~24000 mm/min
	快速倍率：F0、25%、50%、100%共四级实时修调
	切削进给速度：μ级（IS-B）0 mm/min ~30000 mm/min0.1 μ级（IS-C）0 mm/min ~24000 mm/min
	进给倍率：0 ~ 150%共十六级实时修调
主轴功能	主轴转速：可由S代码或PLC信号给定，转速范围0rpm ~ 9999rpm
	主轴倍率：50% ~ 120%共8级实时修调
	2路0V ~ 10V模拟电压输出
	支持模拟主轴M型换档和T型换档功能, 柔性攻丝/刚性攻丝
	1路主轴编码器反馈，主轴编码器线数可设定（0或100p/r ~ 5000p/r）
刀具功能	刀具长度补偿（刀具偏置）：32组；刀具磨损补偿：32组
	刀尖半径补偿（C型）
辅助功能	特殊M代码（M00、M01、M02、M30、M98、M99），其余M代码由PLC定义
	两级PLC程序，最多5000步，第1级程序刷新周期8ms
	PLC程序在线显示、实时监控；支持PLC警告和PLC报警
	可存储多个PLC程序，由参数选择当前运行的PLC程序，标准PLC程序支持圆盘式刀库和斗笠式刀库
	基本I/O：41输入/36输出
程序的存储与编辑	可扩展串行I/O单元（选购件）：IOA-01T：24点输入、16点输出，4路模拟电压输出 IOA-02T：40点输入、24点输出，8路模拟电压输出、4路模拟电压输入
	全屏幕编辑；程序容量：40M、10000个程序（含子程序、宏程序）
	MDI允许输入、运行8个程序段
	支持宏程序/子程序调用，允许4重子程序嵌套
	计算器、在线编程向导
简化编程功能	固定循环、复合循环、钻孔循环、刚性攻丝、自动倒角、语句式宏指令编程、分度台分度功能
补偿功能	反向间隙补偿：0 mm~2 mm（或0 inch~0.2 inch），反向间隙补偿方式、频率由参数设定
	记忆型螺距误差补偿：共1024个补偿点，各轴补偿点数参数设定
人机页面	8.4吋真彩LCD，7个软功能键
	支持中文、英文、俄文等多种语言显示
	加工轨迹显示，加工轨迹实时放大、缩小、平移、视角切换
	位置、程序、刀补、报警、参数、设置、图形、诊断、梯形图
操作管理	操作方式：编辑、自动、录入、机械回零、手脉/单步、手动、DNC
	6级操作权限管理；32次限时停机
通讯功能	程序开关、参数开关
	USB：U盘文件操作、U盘文件直接加工，支持PLC程序、系统软件U盘升级
	RS232：零件程序、参数等文件双向传输，支持PLC程序更新

安装尺寸

GSK 980MDC 外形安装尺寸



GSK 980MDc-V 编辑面板安装尺寸



GSK 980MDc-H 编辑面板安装尺寸

