

CNCmakers Limited

Address: No.168, Xiadu Road, Haizhu District, Guangzhou, China 510300

Email: info@CNCmakers.com Website: www.CNCmakers.com Tel: +86-138-24444158 Fax: +86-20-84185336

СИСТЕМА ЧПУ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ GSK928TEII

Высокоэффективная система ЧПУ для токарных станков GSK928 TE II обеспечивает стабильность обработки и множество функций. Может работать с сервоприводами не только компании GSK, но и с приводами других производителей в зависимости от требований пользователя.



КРАТКАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

- Точность интерполяции в μm , максимальная скорость быстрых перемещений 15 м/мин;
- Характеристики разгона/торможения, вспомогательные логические функции задаются пользователем;
- Функции нарезания дюймовой/метрической резьбы, однозаходной/многозаходной резьбы, нарезания резьбы метчиком;
- Цветной дисплей разрешением 480x234 пикселей, имитация траектории перемещения инструмента;
- Панель управления с интерфейсом на английском языке, редактирование в коде ISO в полноэкранном режиме (русский в разработке);
- В сочетании с сервоприводами система обеспечивает высокую производительность;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Управление перемещением	Контролируемые оси: X, Z	Наименьшая единица ввода команд в приращениях: 0,001 мм
	Интерполяция: линейная, круговая интерполяция по осям X, Z	Максимальная скорость быстрого перемещения: 15000 мм/мин
	Максимальные программируемые размеры: $\pm 8000,000$ мм	Максимальная скорость рабочей подачи: линейная 6000 мм/мин, круговая 3000 мм/мин
	Максимальная скорость рабочей подачи: линейная 6000 мм/мин, круговая 3000 мм/мин	Коррекция скорости подачи: 16-позиционная от 0 до 150%
Окно экрана	Коррекция скорости в ручном режиме: 25%, 50%, 75%, 100%	Графический дисплей: имитация траектории перемещения инструмента
	Разгон/торможение: автоматический разгон/торможение, время разгона/торможения настраивается	
Код G	Штурвал 0,001мм: x 1, x 10, x 100	25 кодов G, включая постоянный/комбинированный цикл обработки. Сверление и нарезание резьбы метчиком по оси Z и
	Цветной дисплей разрешением 480x234 пикселей	
	Экранный режим: английский/китайский язык (русский в разработке)	

CNCmakers Limited

Address: No.168, Xiadu Road, Haizhu District, Guangzhou, China 510300

Email: info@CNCmakers.com Website: www.CNCmakers.com Tel: +86-138-24444158 Fax: +86-20-84185336

	Т. д.
Функция нарезания резьбы	Нарезание метрической/дюймовой резьбы, однозаходной/многозаходной резьбы, нарезание резьбы метчиком, высокоскоростной отвод инструмента с установкой расстояния отвода Шаг резьбы: от 0,250 до 100,00 мм (для метрической резьбы) от 100,000 до 0,250 зубцов/дюйм (для дюймовой резьбы) Функция жесткого нарезания резьбы метчиком Энкодер шпинделя: дискретность 1024 или 1200 импульсов за оборот (передаточное число 1:1)
Компенсация	Компенсация люфтов: (X, Z) от 0 до 10,00 мм Коррекция на инструмент: коррекция на 32 группы инструмента
Функции инструментов	Функция пробной проточки Резцедержка: до 8-ми инструментов Сигнал позиции инструмента: при количестве инструментов до 4 - прямая подача сигнала выбора инструмента; при количестве инструментов до 8-ми - сигналы шифруются Смена инструмента: Код T- установка заданного инструмента; ручная смена инструмента, функция поиска по ближайшему расстоянию, контроль зажима инструмента Функция коррекции на инструмент
Функция шпинделя	Режим управления: переключение диапазонов/ управление аналоговым сигналом. Переключение диапазонов: прямой вывод S1, S2, S3, S4 (3 диапазона) или вывод в двоично-десятичном коде от S0 до S15, возможно ручное переключение диапазонов Аналоговое управление: напряжение от 0 до 10 В Функция постоянной скорости резания (доступна в режиме аналогового управления шпинделем)
Вспомогательная функция	Вращение шпинделя по часовой стрелке/против часовой стрелки, останов, торможение; включение/отключение подачи СОЖ; включение/отключение системы смазки; зажим/разжим патрона (задается параметром); перемещение пиноли вперед/назад; 2+2 дополнительно свободнопрограммируемых входных/выходных сигнала
Редактирование программы	Память программ: 62 КБ, 100 программ Формат в коде ISO, программирование перемещений в приращениях и абсолютных координатах, комбинированное программирование Подпрограммы Программа, параметры сохраняются при отключении питания
Связь	Интерфейс RS232; поставляется программное обеспечение и коммуникационный кабель для связи: двусторонняя передача программ от ПК к УЧПУ и от УЧПУ к ПК или от УЧПУ к УЧПУ.
Дополнительное оборудование	Выключатель электропитания: GSK PC (устанавливается при заказе) Сервопривода: сервопривода DA98/DA01, сервошпиндель DAY/DAP Контроллер резцедержателя: контроллер резцедержателя GSK TC (4~8 позиций резцедержателя по выбору)
Габариты	Панель из алюминиевого сплава размерами 420x260 мм Масса: Масса нетто: 5 кг Масса с упаковкой 7,35 кг

Перечень кодов G

Код	Функция	Код	Функция
G00	Быстрое перемещение (позиционирование)	G22	Запуск неполного цикла

CNCmakers Limited

Address: No.168, Xiadu Road, Haizhu District, Guangzhou, China 510300

Email: info@CNCmakers.com Website: www.CNCmakers.com Tel: +86-138-24444158 Fax: +86-20-84185336

G01	Линейная интерполяция	G80	Окончание неполного цикла
G02	Круговая интерполяция (по часовой стрелке)	G50	Выбор перемещения в системе абсолютных координат
G03	Круговая интерполяция (против часовой стрелки)	G26	Возврат в базовую точку по осям X, Z
G33	Нарезание резьбы резцом	G27	Возврат в базовую точку по оси X
G32	Нарезание резьбы метчиком	G29	Возврат в базовую точку по оси Z
G90	Цикл обработки наружной/внутренней поверхности цилиндра	G04	Выдержка времени
G94	Цикл обработки наружной/внутренней поверхности конуса	G96	Контроль постоянной скорости резания
G74	Цикл сверления торцевой поверхности	G97	Отмена контроля постоянной скорости резания
G75	Цикл прорезания наружных/внутренних канавок	G93	Смещение системы координат
G71	Цикл черновой обработки наружной поверхности	G98	Подача в минуту
G72	Цикл черновой обработки торцевой поверхности	G99	Подача за оборот

Тип заказа и конфигурация

Тип заказа	Пояснения
GSK928TE II	Панель из алюминия (420 мм x 260 мм)

Конфигурация

Тип	Пояснения
Тип	GSK928TE II
Функции стандартной конфигурации	Описаны в "Технических характеристиках"
Дополнительная конфигурация	Связь через RS-232: Осуществляется двусторонняя передача программ и параметров между УЧПУ и ПК
Стандартная комплектация	Один переключатель электропитания для GSK-PC2 (устанавливается на УЧПУ) Разъемы: 2 розетки DB9, 1 вилка DB9, 1 розетка DB15, 1 розетка DB25 и 1 вилка DB25 Разъемы в обрезиненном корпусе: 3 комплекта разъемов 9В, два комплекта разъемов 15P и два комплекта разъемов 25P Кабели: 8-жильный экранированный кабель длиной 18 м (интерфейс ввода 3 м x 2, интерфейс вывода 3 м x 2, интерфейс резцедержателя 3 м и интерфейс энкодера 3 м) 10-жильный экранированный провод (интерфейс оси X и оси Z 3 м x 2) Помехоподавляющие элементы: шесть конденсаторов 104/630В, восемь диодов IN4007 Руководства Пользователя УЧПУ GSK 928TE II
Дополнительные комплектующие	- Связь через RS-232: коммуникационный кабель 5 метров, 1 диск с программным обеспечением для связи с персональным компьютером - Дополнительная панель: AP01 (из алюминиевого сплава 420 x 71 мм), с электронным штурвалом и местом для установки кнопки аварийного останова и 6-ти кнопок Ф16мм. - Маленький ручной переносной пульт со штурвалом: Changchun Yiguang ZGB-3-001-100 или Wuxi Ruipu RGT600-B01-100B/051-2 - Большой ручной пульт со штурвалом: Changchun Yiguang LGF-001-100 или Wuxi Ruipu RGT800-B01-100B/051-2/ - Кнопки: - Кнопка аварийного останова: LAY3-02ZS/1 - Кнопка с фиксацией KH-516-B21 (красная или зеленая) - Кнопка без фиксации KH-516-B11 (красная или зеленая) - Кабели другой длины.