

精益求精 让用户满意

售后技术支持
近250人

营销、服务网络
国内办事处50个
国外办事处19个

售后人员到位率
24小时内99%
48小时内99.5%

GSK 广州数控
Command the Future

全国服务网点

华南

广东·广州办事处
电话: 13808892746
地址: 广州市罗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-2204室
广东·东莞办事处
电话: 13822282126
地址: 东莞市长安镇锦江花园锦湖楼202

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·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·江都办事处
电话: 15895728321
地址: 江苏扬州市江都新区浦江路欧洲城欧风佳苑15栋404室
江苏·南通办事处
电话: 13646260011
地址: 南通市崇川区世纪园12栋305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7栋301室

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·玉环办事处
联系电话: 13600576658
地址: 浙江省台州市玉环玉城街道蓝天花苑17幢2单元204

浙江·温岭办事处
联系电话: 13665785170
地址: 浙江省温岭市太平街道东晖小区12栋一单元401
浙江·路桥办事处
联系电话: 13750620308
地址: 台州市路桥区路北银安居银安小区6栋101房
浙江·温州办事处
联系电话: 13615779918
地址: 温州市龙湾区永兴街道下街670弄3号

浙江·永康办事处
联系电话: 13566755677
地址: 浙江省永康市古丽镇单店石西路376号
浙江·西店办事处
联系电话: 13884452605
地址: 浙江省宁波市西店镇西店派出所旁, 大副电子后面

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7幢13单元1003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苑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范浦西路43-2号308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34幢112室
福建·福州办事处
电话: 18559950945
地址: 福州市仓山区东升街道徐大道270号金辉伯爵山110#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团结东路77号西单元102室

山东·青岛办事处
电话: 13808992916
地址: 山东省青岛市市北区居仁路10号2单元503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安顺路6369号海化阳光花园16-1-301

山东·滕州办事处
电话: 18266012329
地址: 山东省滕州市新兴路步行街27号楼502
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

华中
湖南·长沙办事处
电话: 13787227355
地址: 湖南省长沙市雨花区韶山路金地社区31栋505室

湖北·武汉办事处
电话: 13971571267
地址: 武汉市武昌区中南路街梅苑小区二期15栋1单元3层2室
湖北·襄阳办事处
电话: 13907270651
地址: 襄阳市樊城建设路17号4栋4楼207
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号千居朝阳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星城B座1单元107号

华北

河北·石家庄办事处
电话: 13784331918
地址: 石家庄桥西区兴纺街蓝水晶小区4号楼5单元402
河北·任丘办事处
电话: 15076767218
地址: 河北省任丘市会战道西渤海路北综合五处局机关小区6号楼2单元204室
河北·沧州办事处
电话: 18333056012
地址: 河北沧州市光复道2号河北工专7#-2-502

天津办事处
电话: 13602002448
地址: 天津市河东区卫国道丽苑居住区秀丽园26-1-201
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黄河路32号(丽都花园)19层(1904室)

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号阳光东上小区1栋1单元406



广州数控设备有限公司
GSK CNC EQUIPMENT CO., LTD.

数控系统营销中心

地址: 广州市萝岗区观达路22号 邮编: 510530
网址: www.gsk.com.cn
总机: 400-0512-028 / (020)81786477
销售热线: (020)81990819 81986922
传真: (020)81993683
全国服务热线: (020)81798010(一号多线)

通过 ISO9001 认证



广州数控官方微信服务号



广州数控官方微信订阅号

20200228

GSK 928TA2

车床数控系统

COMMAND THE FUTURE

产品概述

GSK 928TA2车床数控系统

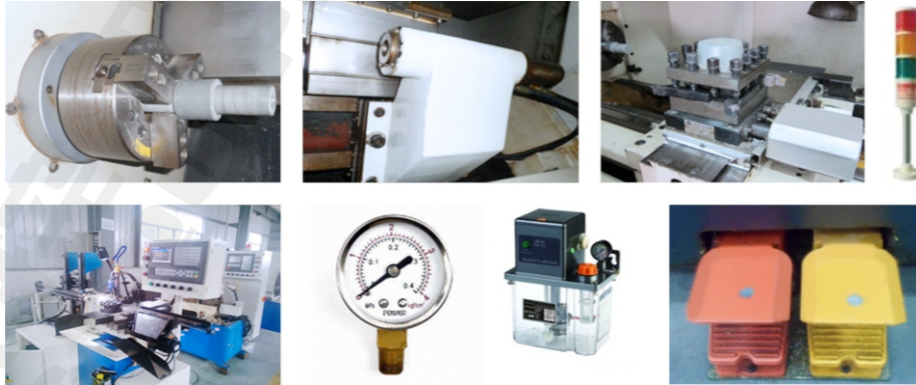
GSK 928TA2是广州数控设备有限公司自主开发研制针对数控工具车床、自动化车床的数控系统，该系统采用32位高性能CPU和超大规模可编程门阵列集成电路芯片CPLD构成控制核心，实现 μm 级精度运动控制。系统功能强，性能稳定，界面显示直观简明、操作方便。系统操作简单直观，只适配GSK DAD08A交流伺服驱动单元带两个4Nm电机。通过编程可以完成外圆、端面、切槽、锥度、圆弧、螺纹等加工，具有较高的性价比。



技术特点

I/O (输入检测/输出控制)

- 可控主轴、刀架、卡盘、尾座、冷却、压力检测、外接的启动暂停、进给保持旋钮等装置（固定引脚）；
- 可控三色灯、手脉、防护门、润滑、床头箱润滑、换挡单元、送料单元等多种装置（由机床厂安排引脚）。



操作简单易记，符合国人习惯

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



技术特点

独特实用的控制功能和加工功能组合

- 参数设置即可改装实现双头车的功能；
- 特殊的轨迹偏移功能组合，用于特殊易变形材料加工；
- 机床厂用25条自定义M指令实现特殊控制；
- 16按钮、8旋钮、8脚踏开关，多种模式组合操作。

用自定义M指令实现特殊控制

- 十分简便的自定义M指令编程方法；
- 用自定义M指令实现信号检测和控制，可以控制更多的装置；
- 急停(+M74)、复位(+M73)、驱动报警(+M72)时，可自动追加执行对应的M指令关闭某些输出信号，提升安全性和方便性。

常规功能丰富、好用

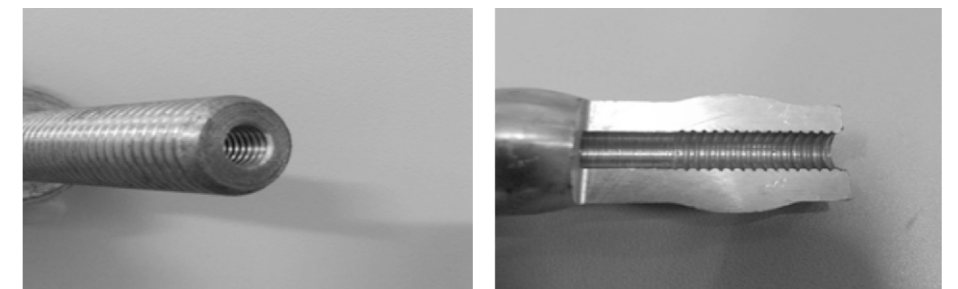
- 具有电子齿轮、自动倒角功能；
- 圆弧加工的最大半径可达1000米；
- 主轴手动/自动换挡功能；
- 具有间隙补偿、刀具长度补偿、C型R补偿、螺距误差补偿；
- 手脉可用于坐标轴移动、快速浏览程序、控制程序执行；
- 当执行T换刀等失败报警后，可再次重复执行，不必终止程序。

自动化车床，送料控制的功能组合

- 用旋钮、按钮、脚踏开关控制单个电磁阀动作；
- 用户使用一条M指令完成送料；
- 机床厂根据需要编写各种送料故障报警内容；
- 用窗口单独显示送料I/O信号的状态变化，方便调试。

特有的指令— G38刚性攻牙套丝

- 对于较深不便于排屑的盲孔，可以用G38采取先攻一点、退一点、再攻深一点这种办法，还可以在之前设定进或退时主轴的转速，即实现慢进快退，既保障质量又提高效率。
- 客户实用表明，该方法具有工件孔口美观、不容易断刀、用户更容易调整等优点。



短直线高速平滑插补

- 采取前瞻控制的方式实现高速衔接过渡；
- 短直线平滑加工椭圆、抛物线无顿痕。



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。

技术规格

项目	规格
运动控制	同时控制轴（插补轴）：2轴（X、Z）
	插补功能：X、Z二轴直线、圆弧、螺纹插补
	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1~9999999，指令分频系数1~9999999
	快速移动速度：最高20000mm/min；快速倍率：F25%、50%、75%、100%四级实时调节
	切削进给速度：最高6000mm/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代码	39条G指令，包括直线、圆弧、螺纹加工及多种固定循环、复合循环功能
螺纹加工	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，高速退尾处理；螺纹螺距：0.001mm~500mm或0.06牙/英寸~25400牙/英寸；具有攻丝功能。
	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
精度补偿	反向间隙补偿：0 mm~10.000mm
	刀具补偿：16刀位、64组刀具长度补偿 对刀方式：试切对刀、点对刀；刀补执行方式：修改坐标执行刀补、刀架移动执行刀补
M代码	基本的M辅助功能指令42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（T01□□~T16□□），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0V~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。
I/O功能	I/O功能诊断显示
	I/O口：23点输入/18点输出
	可控主轴、卡盘、尾座、刀架、冷却、压力检测、可外接的启动暂停、进给保持旋钮等装置
自定义指令功能	可控三色灯、手脉、防护门、润滑、床头箱润滑、换档单元
	M50~M74自定义指令实现特殊功能控制
	支持外接操作：16按钮、8旋钮、8脚踏开关或系统1~8数字键控制8个M执行(M61~M68)
	M84运行中调用自定义报警内容显示
	M50~M74可观察指定I/O的状态

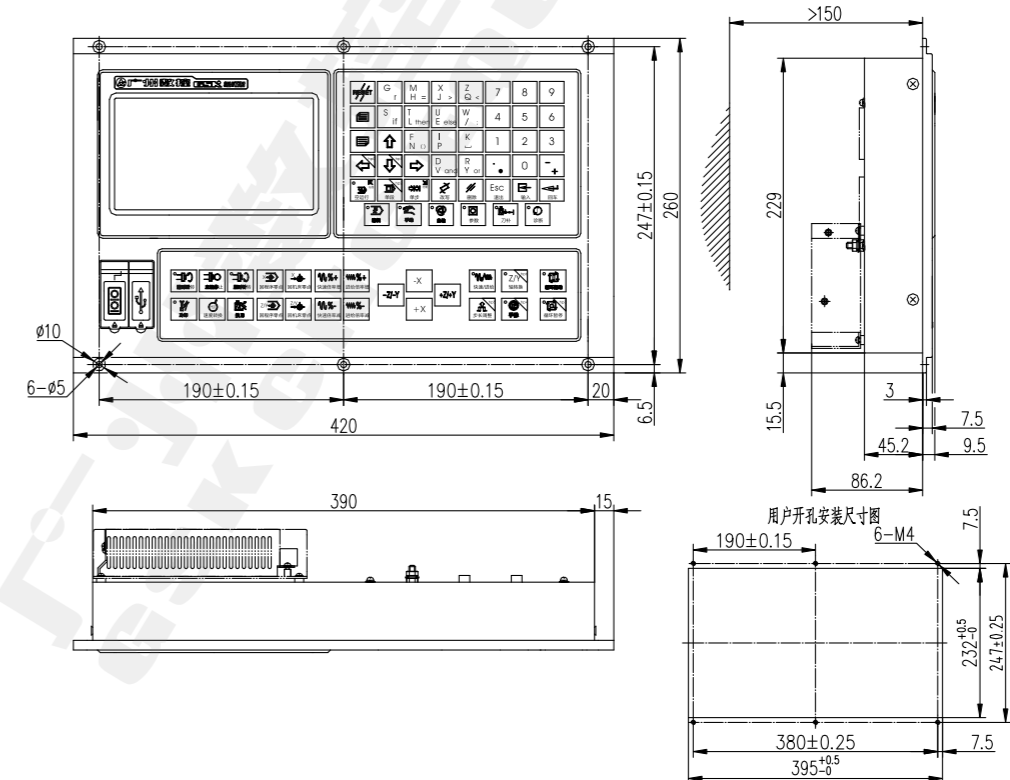
技术规格

项目	规格
自定义指令功能	可以远程查看系统的工作方式或状态切换改变
	复位/急停调用M73/M74指令
	通过编写自定义指令实现换刀
显示界面	显示器：800×480点阵、真彩色液晶显示器（LCD）
	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；
程序编辑	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
通信	具有USB接口；CNC与USB双向传送程序、参数、刀补；支持系统软件USB下载升级；
适配驱动	只适配广州数控DAD08A双轴交流伺服驱动装置

安装尺寸

系统（CNC主机）外形安装尺寸

GSK 928TA2安装尺寸图



备忘录

备忘录

05

06