

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: 广州市萝冲国螺涌北路一街七号  
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·玉环办事处  
电话: 13600576658  
地址: 浙江省台州市玉环玉城街道蓝天苑17幢2单元204  
浙江·温岭办事处  
电话: 13665785170  
地址: 浙江省温岭市太平街道东辉小区12栋一单元401  
浙江·路桥办事处  
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  
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  
电话: 13566755677  
地址: 浙江省永康市古丽镇单店石西路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·西店办事处  
电话: 13884452605  
地址: 浙江省宁波市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: 青岛市市北区局仁路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号嘉实梧桐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屋小区梅里苑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2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

车削中心数控系统  
GSK 988TA



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)

20230323

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



# GSK 988TA车削中心数控系统



模式8.4"

模式10.4"

竖式8.4"

竖式10.4"

## 产品概述

GSK 988TA车削中心数控系统采用GSKLink工业以太网总线技术，适配GR-L系列伺服装置。支持在线伺服调试，可连接光栅尺、磁阻/磁栅、圆光栅编码器是实现进给轴全闭环控制和高精度Cs轴控制，满足中高档车削中心高精度、高效率加工的需求。系统具有8.4"和10.4"液晶显示、面膜按键/独立按键等多种外观结构。

- + 通过工业以太网总线（GSKLink总线）连接伺服驱动和I/O单元
- + 最大8个进给轴和4个主轴，任意3轴联动，支持车铣复合加工
- + 最小指令单位0.1μm，支持纳米插补，最高移动速度100m/min
- + 支持4个附加轴功能，可辅助上下料
- + 可使用并行程序功能执行后台功能
- + 支持伺服在线调谐、编码器校正及伺服状态的实时监测
- + 简便的辅助编程方式，支持轨迹预览功能
- + 提供用户自定义界面功能
- + 多语言PLC梯形图在线编辑、实时运行监控
- + 具备网络接口，支持系统数据远程监控和文件传输
- + 标配GR-L系列伺服驱动单元及高分辨率绝对式编码器的伺服电机

## 技术特点

### 整体连接图



## GSK GT系列多轴一体化伺服

针对车床、铣床、车铣复合、加工中心，广州数控推出最新GT系列多轴一体伺服驱动，搭配25bit高分辨率编码器新一代电机，助力用户迈入高速高精加工时代。

- + 适配车、铣、车铣复合及雕铣机等3轴、4轴机床
- + 多轴共母线设计，适应380Vac~440Vac宽电压输入
- + GSK-Link高速现场总线
- + 进给轴标配25bit高精度绝对式编码器（3300万分辨率）
- + 主轴兼容支持正余弦、绝对式、增量式等编码器

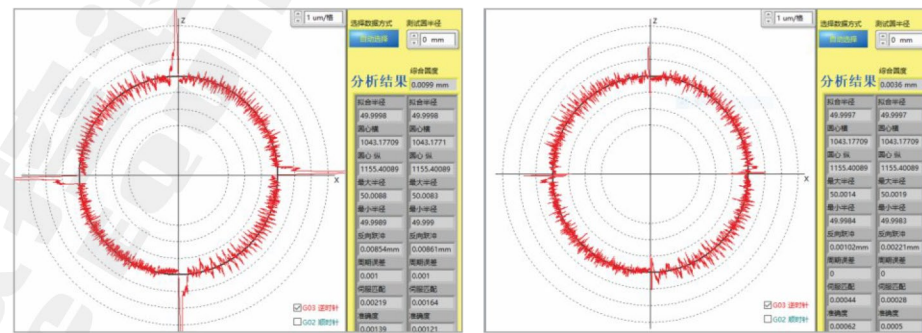


## 进给伺服驱动装置



GSK 988TA系列产品配置GR2000-L系列总线式伺服驱动单元，配套的伺服电机采用机械式多圈25位绝对式编码器，支持光栅尺的接入，可实现高精度位置控制。

- + 自动惯量识别功能
- + 一键自动参数整定功能
- + 32级刚性等级设定
- + 25bit高分辨率编码器
- + 振动抑制功能，检测机械共振点频率，消除共振振动和噪声
- + 摩擦补偿功能



补偿前

补偿后

## 主轴伺服驱动装置

GSK 988TA系列产品配置GR3000-L系列总线式主轴伺服驱动单元，支持磁阻编码器，磁栅编码器的接入，可实现高精度C轴控制。



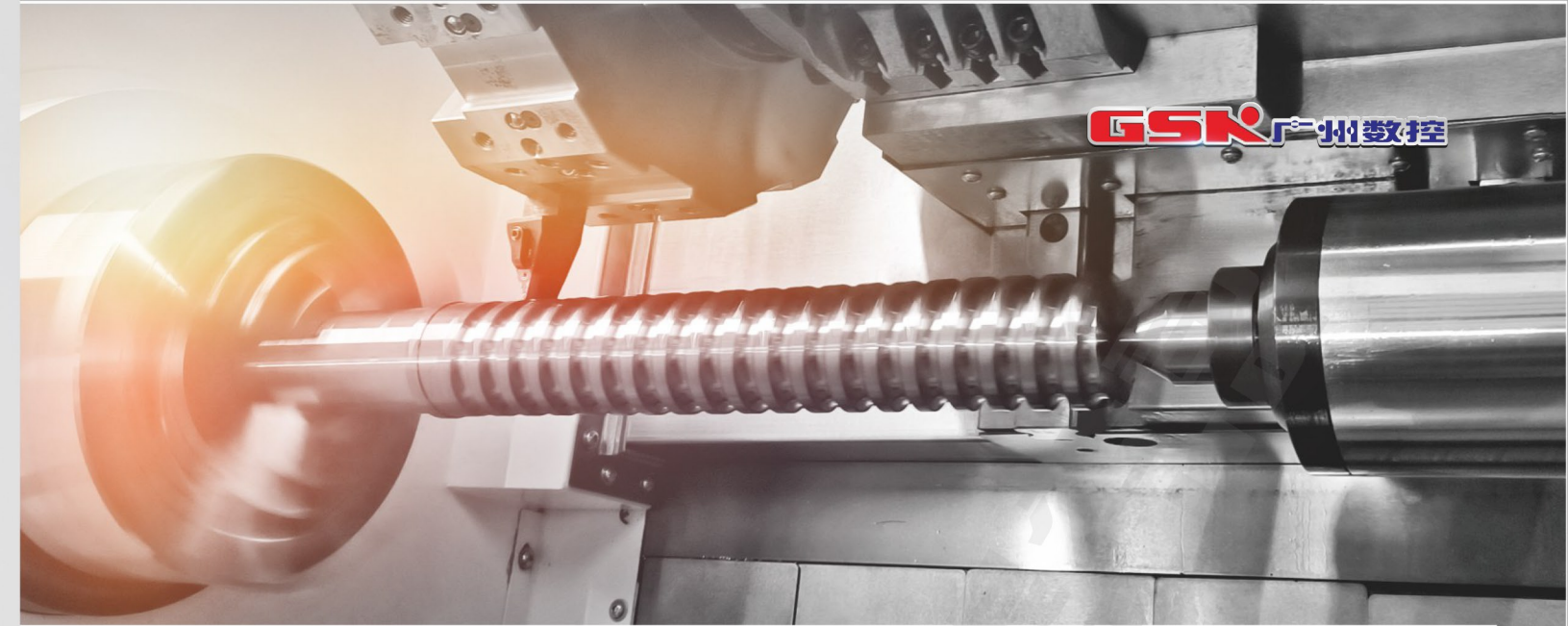
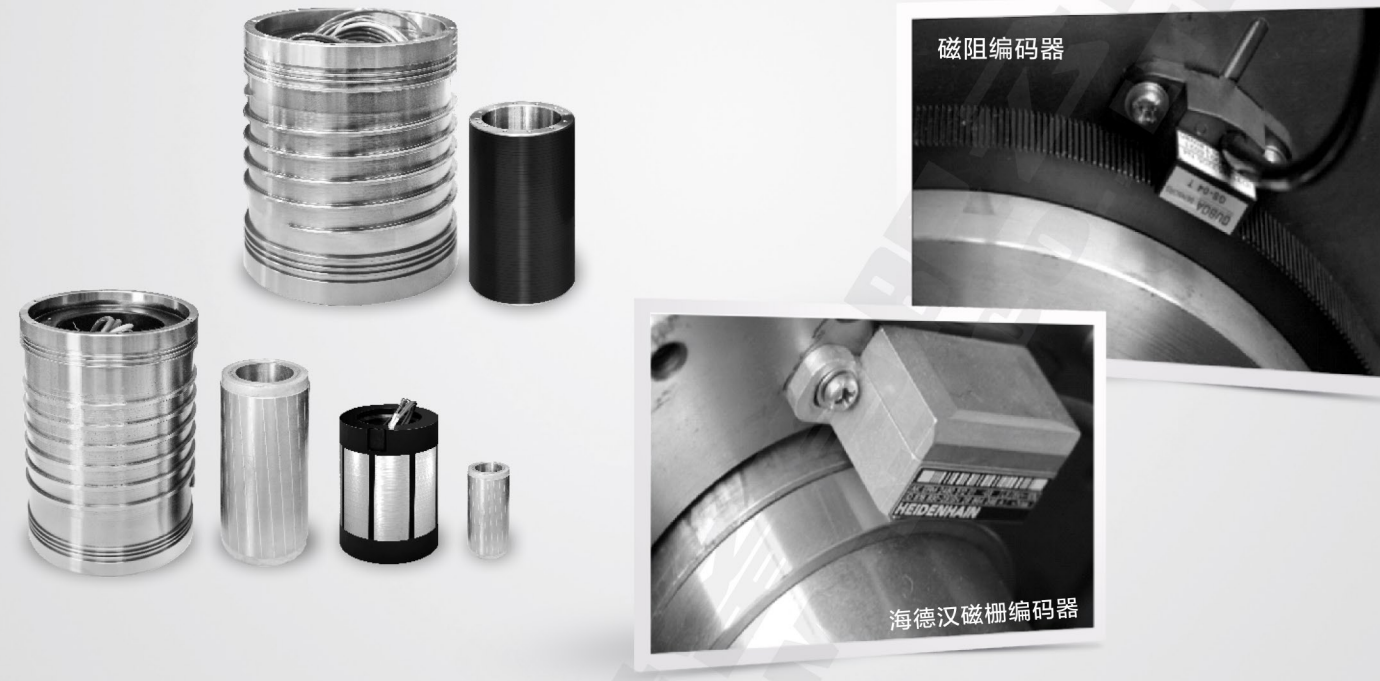
## 伺服运行调试功能

系统支持在线监控伺服运行状态，在线伺服参数自整定以及正余弦编码器校正。根据伺服系统运行数据的实时分析，进行圆度数据分析，获取最优伺服参数，提高伺服高动态响应性能。



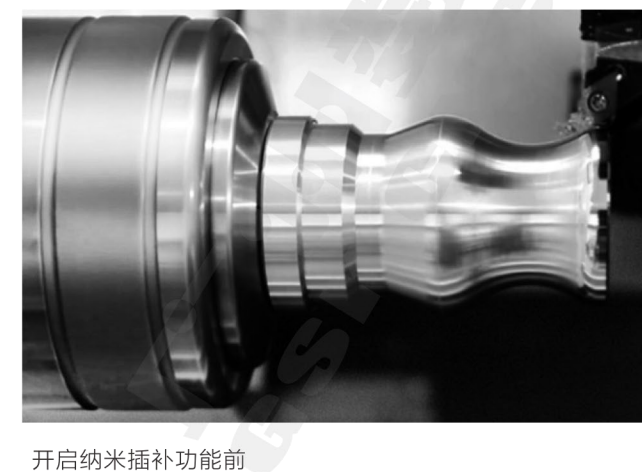
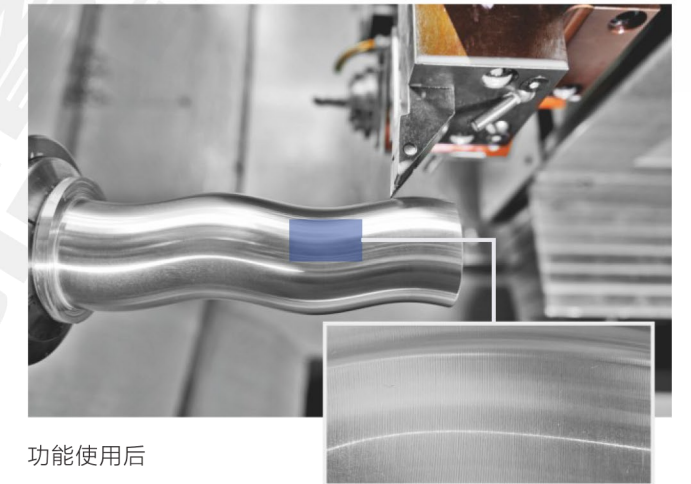
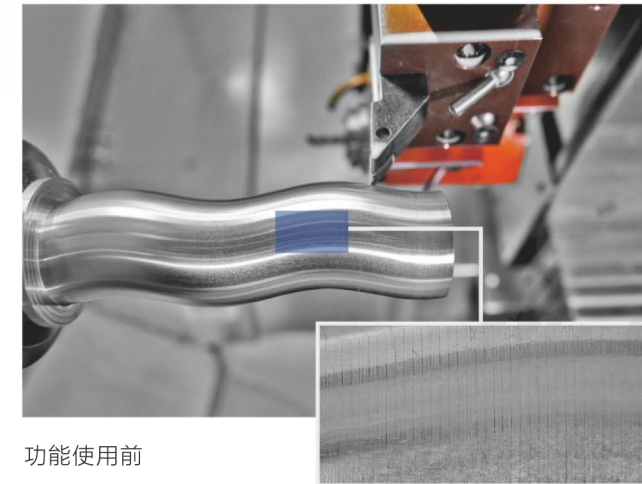
## 高精度主轴定位选型推荐配置

GSK 988TA系列产品配套机械式主轴和高精度电主轴的方案成熟、多样，客户可根据需求选择配置。



## 高速高精控制

采用GSKLink工业以太网总线，最高运行速度100m/min，支持纳米插补。标配GR-L系列伺服装置及高分辨率绝对式编码器的伺服电机，可连接光栅尺、磁阻、磁栅、圆光栅编码器等实现进给轴全闭环控制和高精度Cs轴控制。



## I/O单元设备

GSK 988TA系列产品配套IOR系列IO单元，IOR系列IO单元共有3款型号。

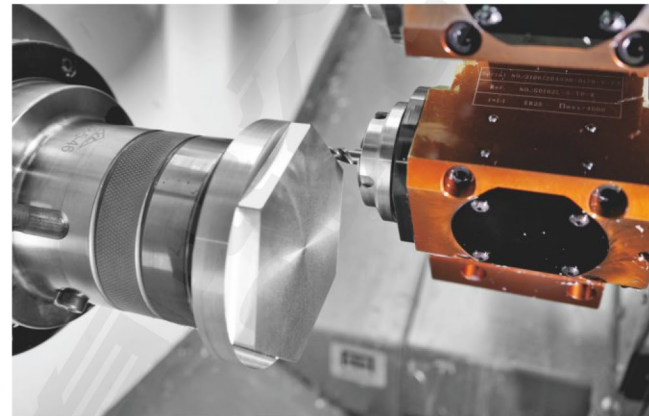
型号	IOR-26T	IOR-44T	IOR-44F
外观			
配置	48点输入/48点输出 低电平输出 2路0~10V模拟电压输出	48点输入/32点输出 低电平输出 4路0~10V模拟电压输出	48点输入/32点输出 高电平输出 4路0~10V模拟电压输出
尺寸 (宽x高x深)	73mm x 302mm x 80mm	90.2mm x 305mm x 80mm	90.2mm x 305mm x 80mm

## 支持车铣复合加工

系统可配置8个进给轴，4个主轴，且主轴均可作为Cs轴控制。实现一次装夹完成车、铣、钻、攻丝等多种加工。简单、实用、高效，低成本地实现了车铣复合加工。具备极坐标插补、圆柱插补、刚性攻丝和钻孔循环指令。



偏心圆插补



极坐标插补



圆柱插补



多边形切削

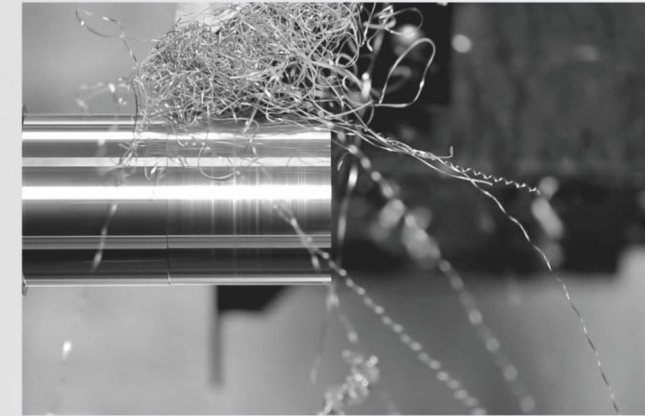
## 附加轴控制功能

附加轴是指用来满足机床附加功能的扩展轴，实现上下料机构、换刀机构和分度台独立运行等的控制操作。系统支持4个附加轴，图示为桁架上下料控制机床。

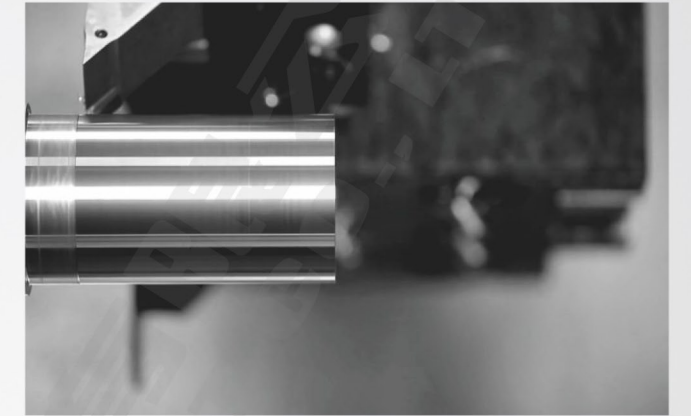


## 精车断屑切削功能

断屑切削功能是指在加工时将切削屑断掉，避免缠绕在工件表面。解决切削过程中缠屑造成二次切削和刮伤工件表面问题，适用于精车金属加工。系统支持直线、圆弧和螺纹等指令的断屑加工。



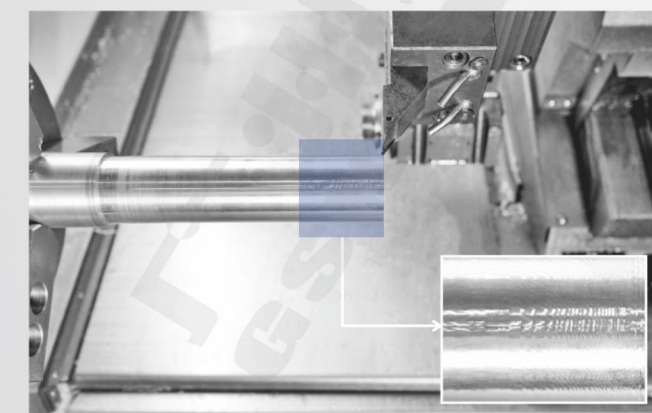
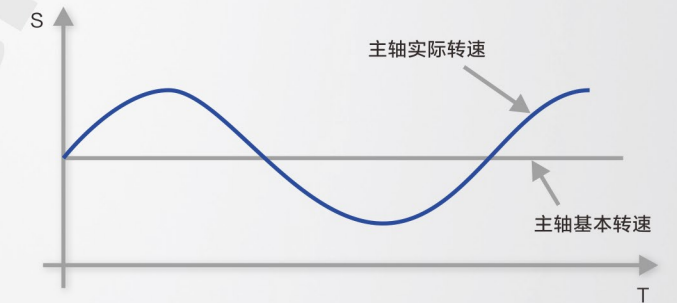
未开启精车断屑功能



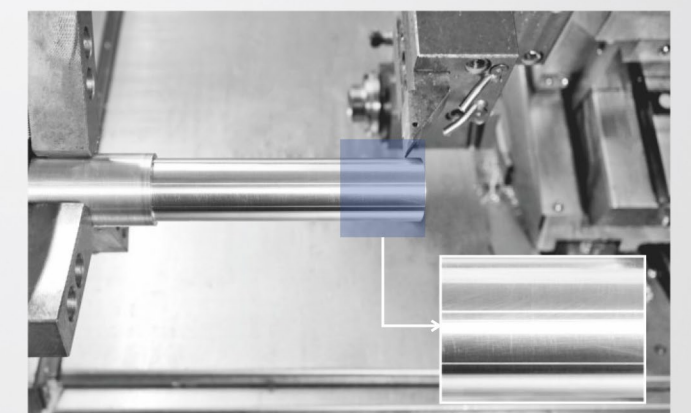
开启精车断屑功能

## 主轴转速浮动功能

在加工长轴类工件时，由于刀具和工件之间产生共振，从而导致不均匀而粗糙的工件表面；当打开主轴转速浮动功能（SSV）时，通过指令设定主轴上下浮动转速和浮动频率，在切削中主轴转速按照该频率和转速进行波动，因而可以显著的降低震刀所带来的影响，很好地解决加工细长轴发振的问题，同时提高加工表面质量。



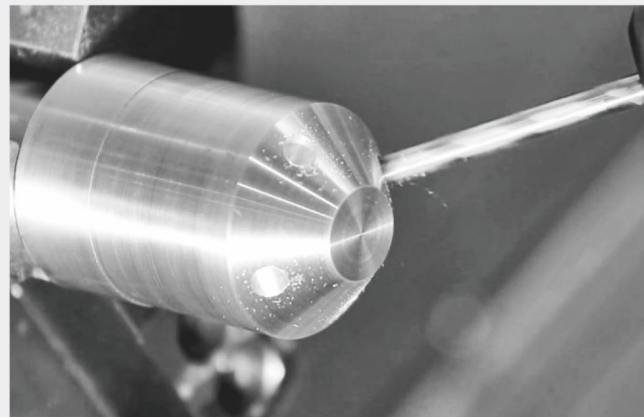
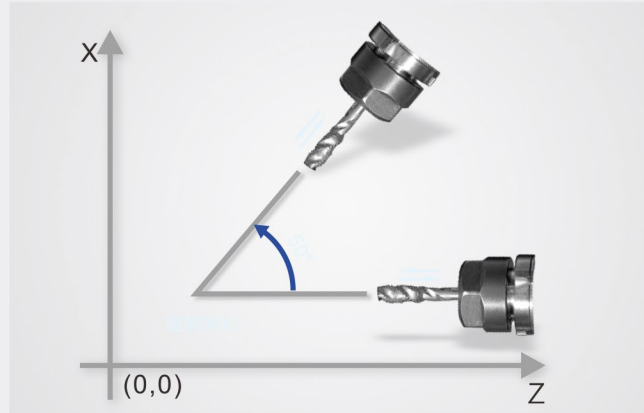
主轴转速浮动功能使用前，刀纹明显



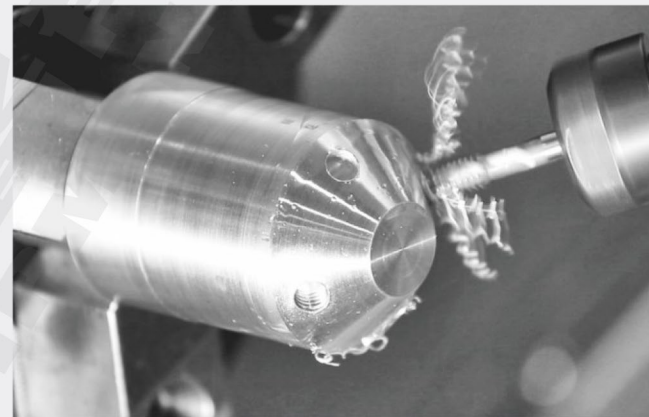
主轴转速浮动功能使用后，消除刀纹

## 坐标旋转功能

坐标旋转功能是指将两轴的坐标系进行平移、旋转，可以旋转程序中指定的形状。通过坐标旋转后能够进行斜面的加工，比如钻孔、攻丝等。



斜面钻孔



斜面攻丝

## 并行程序功能

并行程序功能是指通过G信号触发调用指定的程序，该功能作为后台程序可以和自动运行程序并行执行。系统共有4个并行程序功能，可实现简易多通道、伺服尾座等功能。



## 刀具破损检测功能

刀具破损检测功能是指在机床运行过程中，通过检测主轴电流的变化来判断加工中是否出现了异常，比如撞刀、空刀等状况。



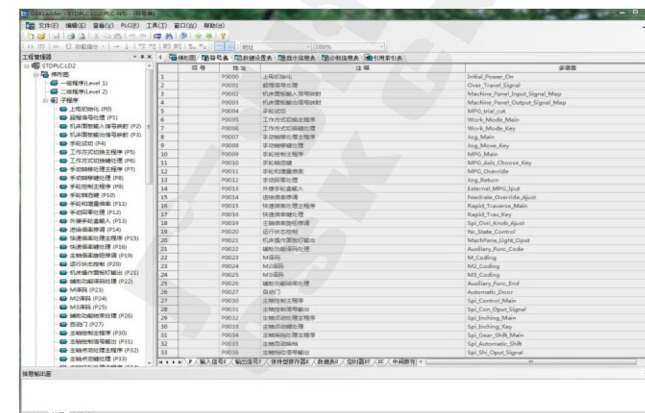
## 简易刀具寿命管理功能

简易刀具寿命管理功能简化了刀具寿命管理的设置和操作，支持磨损自动补偿功能，用户使用更加方便和快捷。



## 梯形图在线编辑、实时监控

支持PLC梯形图的在线编辑和实时监控，支持多语言梯图编辑和梯图加密功能，极大地方便了用户现场调试和维修。



### 辅助编程技术

具备循环指令编程向导、图纸尺寸直接输入、示教编程和中文输入等功能，无须记忆复杂的循环指令格式和各指令参数的功能意义，支持对加工程序的语法检查和轨迹预览功能。



### 用户自定义界面

通过自主研发的GSKUI软件，可以根据用户的需求完成自定义界面，轻松实现特殊用户的差异化界面定制。该功能控件丰富、操作简便，可满足客户的二次开发需求。



### 远程监控功能

通过PC端的远程监控软件可在电脑上对多台系统进行远程控制、状态监视以及文件上传下载。



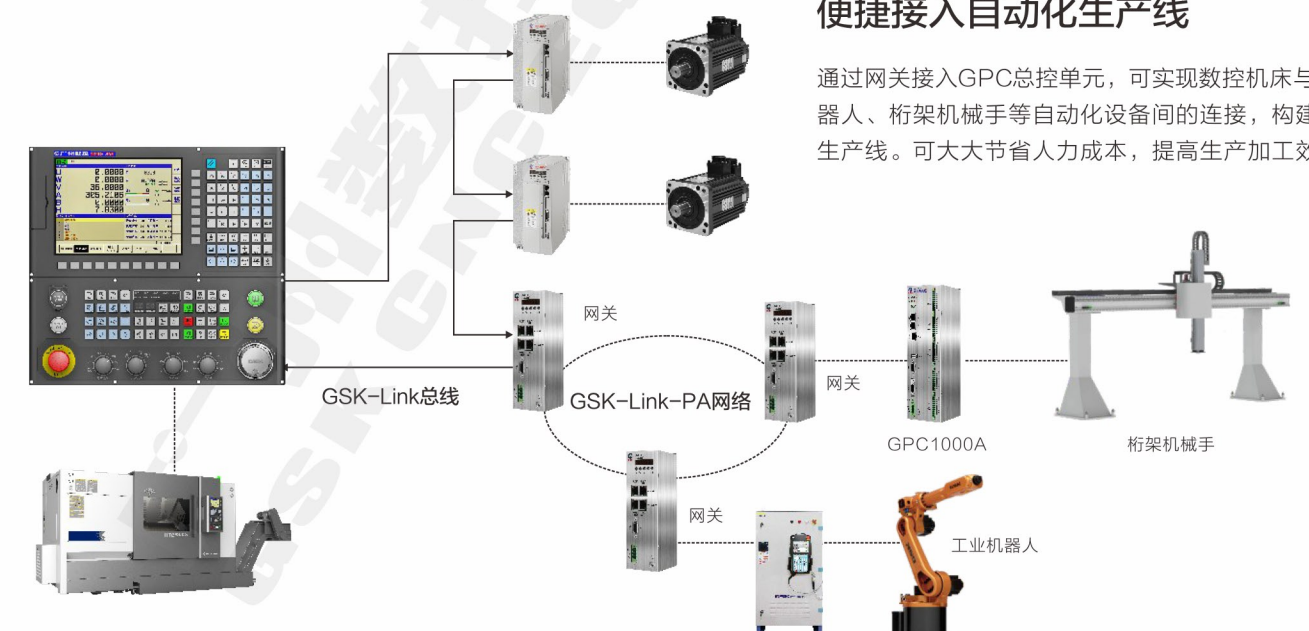
### 集成CNC加工与桁架/取放臂应用控制

支持通过标准的G代码/M代码程序来实现桁架、机械手臂等外部设备的控制，控制程序独立、方便。



### 便捷接入自动化生产线

通过网关接入GPC总控单元，可实现数控机床与工业机器人、桁架机械手等自动化设备间的连接，构建自动化生产线。可大大节省人力成本，提高生产加工效率。



## 技术规格

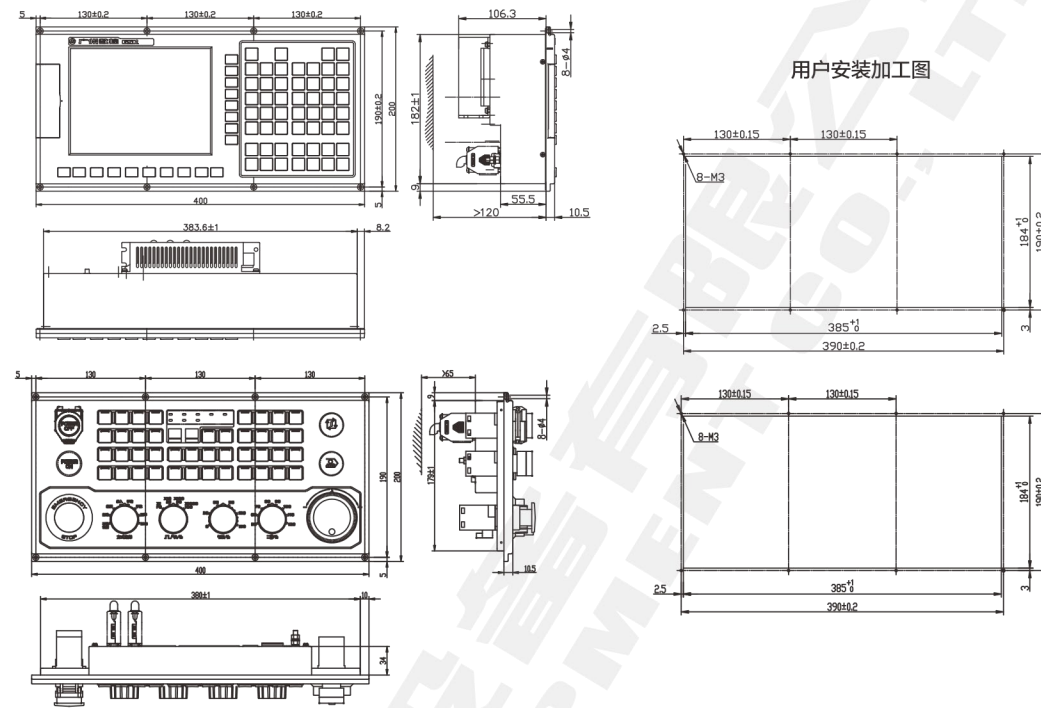
项目	规格
控制轴数	最大控制轴数：8轴
	最大联动轴数：4轴
	PLC控制轴数：8轴
	Cs轮廓控制轴数：4轴
坐标值（系）及尺寸	工件坐标系（G50）、局部坐标系、机床坐标系、工件坐标系1~6（G54~G59）
	坐标平面选择
	绝对/增量编程、直径/半径编程、极坐标、英制/公制转换、直线轴/旋转轴
准备功能	包括快速定位、直线插补、圆弧插补、圆柱插补、螺纹切削、极坐标插补、刚性攻丝、暂停、刀具补偿、工件坐标系、局部坐标系、宏程序调用、跳转、单一固定循环和复合固定循环等
进给功能	快速移动速度：0 m/min ~ 100 m/min（ $\mu$ 级）、0 m/min ~ 60 m/min（0.1 $\mu$ 级）
	快速倍率：F0、25%、50%、100%共四级实时修调
	切削进给速度：0 m/min ~ 60 m/min（ $\mu$ 级）、0 m/min ~ 24 m/min（0.1 $\mu$ 级）
	进给倍率：0 ~ 150%共十六级实时修调
螺纹切削	螺纹类型：等螺距直螺纹/锥螺纹/端面螺纹，变螺距直螺纹/锥螺纹/端面螺纹
	螺纹头数：1 ~ 999头
	螺纹螺距：0.01mm ~ 500mm（公制螺纹）或0.01inch ~ 9.99inch（英制螺纹）
	螺纹退尾：高速退尾处理，退尾长度、角度和速度特性可设定
主轴功能	主轴转速：可由S代码或PLC信号给定，转速范围0rpm ~ 60000rpm
	主轴倍率：50% ~ 150%共11级实时修调
	主轴恒线速控制、主轴同步控制
	Cs轴控制
刀具功能	刀具长度补偿（刀具偏置）：99组
	刀具磨损补偿：99组刀具磨损补偿数据
	刀尖半径补偿（C型）
	刀偏执行方式：修改坐标方式、刀具移动方式
	刀具寿命管理：刀具可按时间或次数进行寿命管理，支持简易刀具寿命磨损补偿
辅助功能	特殊M代码（M00、M01、M02、M30、M98、M99），其余M代码由PLC定义
	支持多M代码共段

项目	规格
PLC功能	两级PLC程序，最多20000步，第1级程序刷新周期8ms
	13种基本指令，30多种功能指令
	PLC梯形图在线编辑、实时监控、多语言编辑
	支持多PLC程序（最多16个），当前运行的PLC程序可选择
	高速I/O：8输入
	操作面板I/O：112输入/96输出
程序的存储与编辑	程序容量：300M、10000个程序（含子程序、宏程序）
	编辑方式：全屏编辑，支持零件程序后台编辑
	编辑功能：程序/程序段/字检索、修改、删除，块复制/块删除
	程序格式：两套G代码指令可选，支持指令字间无空格，支持相对坐标、绝对坐标混合编程
程序调用：支持带参数的宏程序调用，支持12级子程序嵌套	
程序检查功能	语法检查、轨迹预览、图形仿真、空运行、机床锁住、辅助功能锁住、单段运行
简化编程功能	单一固定循环、复合固定循环、钻孔/镗孔循环、刚性攻丝、图纸尺寸直接输入、自动倒角、语句式宏指令编程、蓝图编程、编程向导、辅助编程、示教
补偿功能	反向间隙补偿
	记忆型螺距误差补偿：各轴补偿点数由参数设定，可直接导入误差补偿文件
	直线度误差补偿：各轴补偿点数由参数设定
人机界面	8.4"和10.4"真彩LCD
	支持中文、英文、俄文和法文等多种语言显示
操作管理	位置、程序、偏置、系统、设置、图形、信息、梯形、帮助
	操作方式：自动、手动、编辑、录入、DNC、手轮、回参考点、手轮试切
	5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
安全功能	LAN：远程监控，网络DNC加工，支持零件程序、PLC程序、系统参数、伺服配置参数等文件传输
	紧急停止、硬件行程限位、多种存储式行程检查、轴互锁、数据备份与恢复
电气接口	1对GSKLink总线通信接口、1个电源接口（DC24V输入）、2路编码器接口、1个机床操作面板通信接口、1个USB-H（前置）、1个LAN接口、1个高速输入端子（8点输入）
	1个主机通信接口、1个电源接口（DC24V输入）、1个手脉接口、1个手持盒接口、1个输入端子（8点输入）、1个输出端子（4点输出）

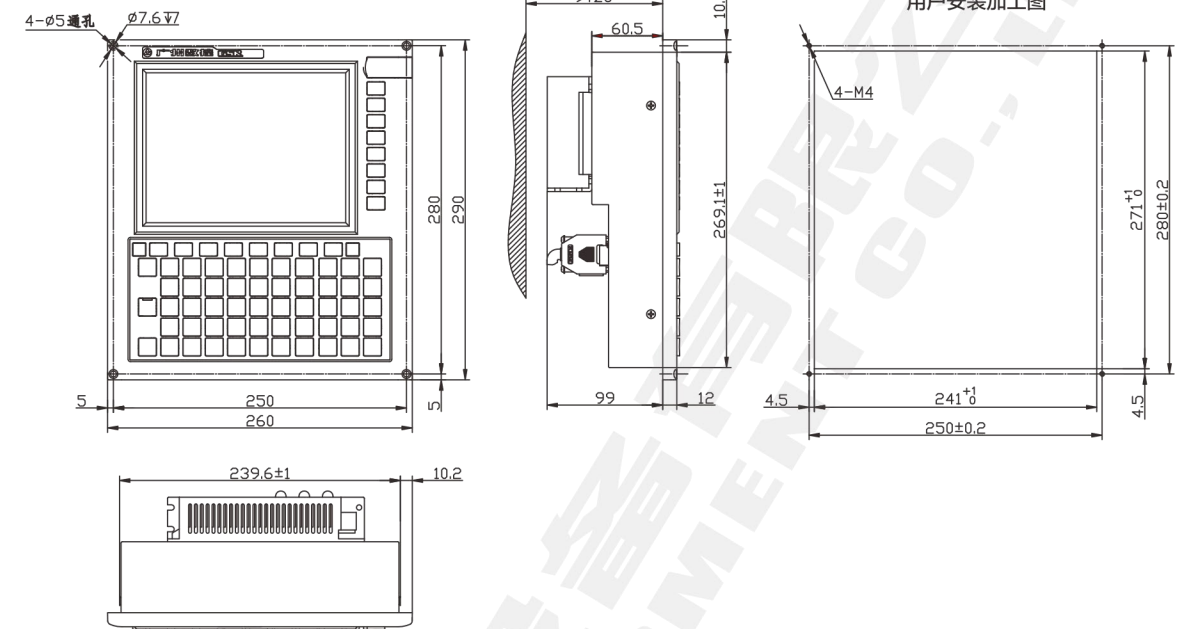


安装尺寸

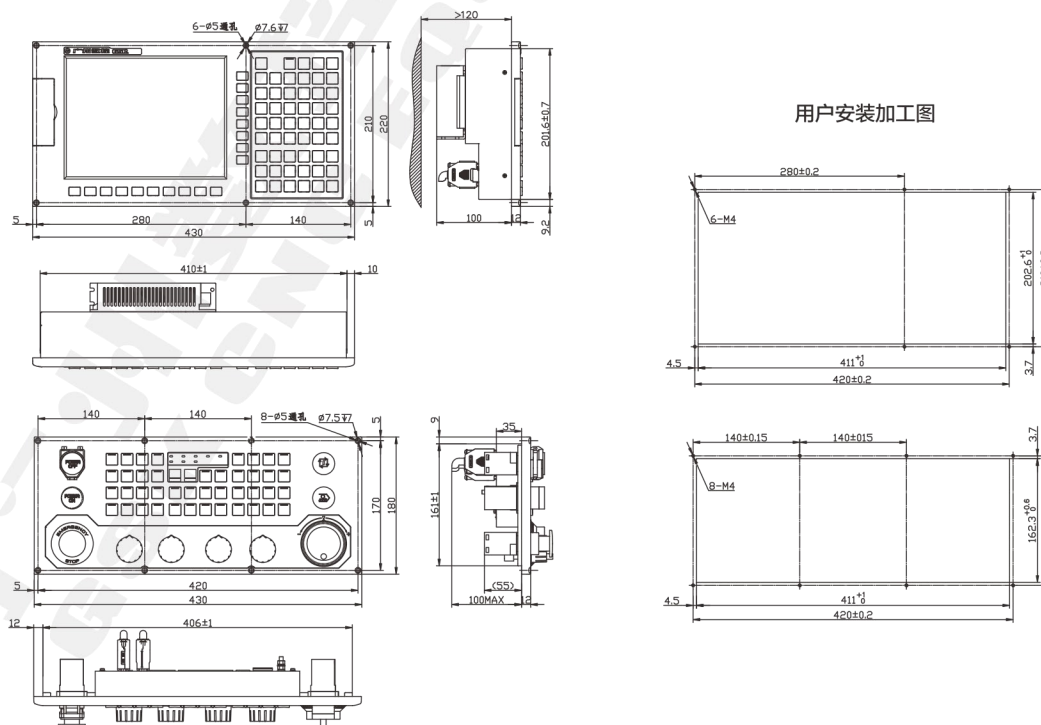
GSK 988TA (8.4寸屏) 外形安装尺寸 (横式)



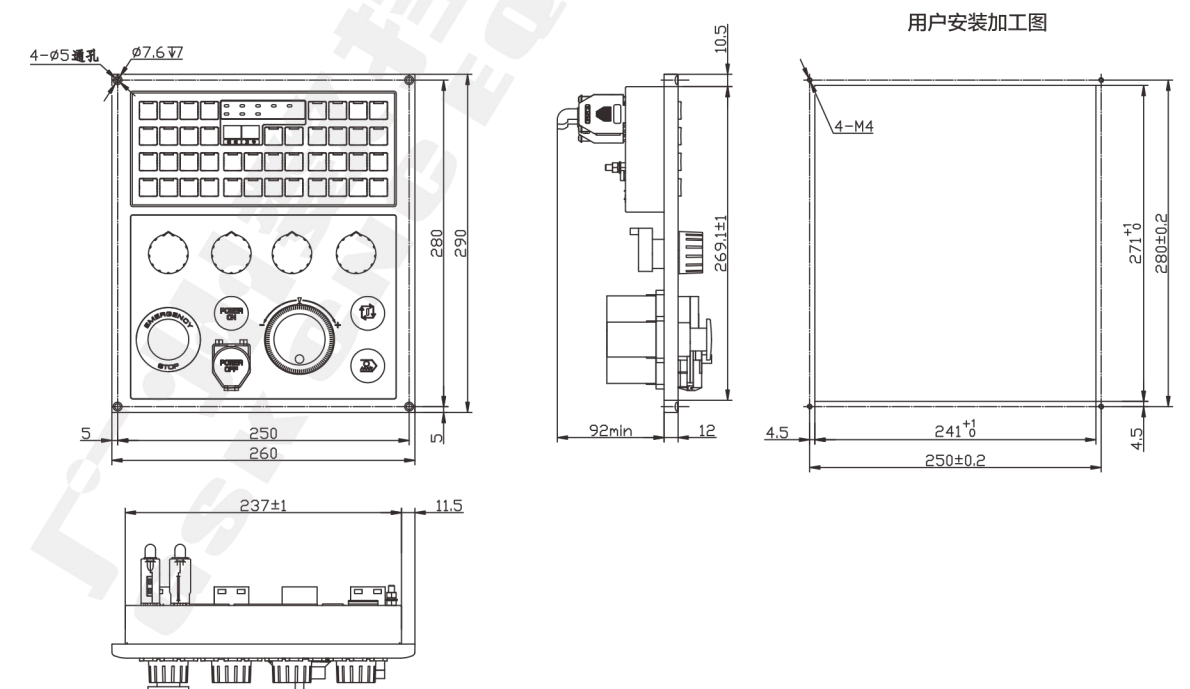
GSK 988TA (8.4寸屏) 主机面板安装尺寸 (竖式)



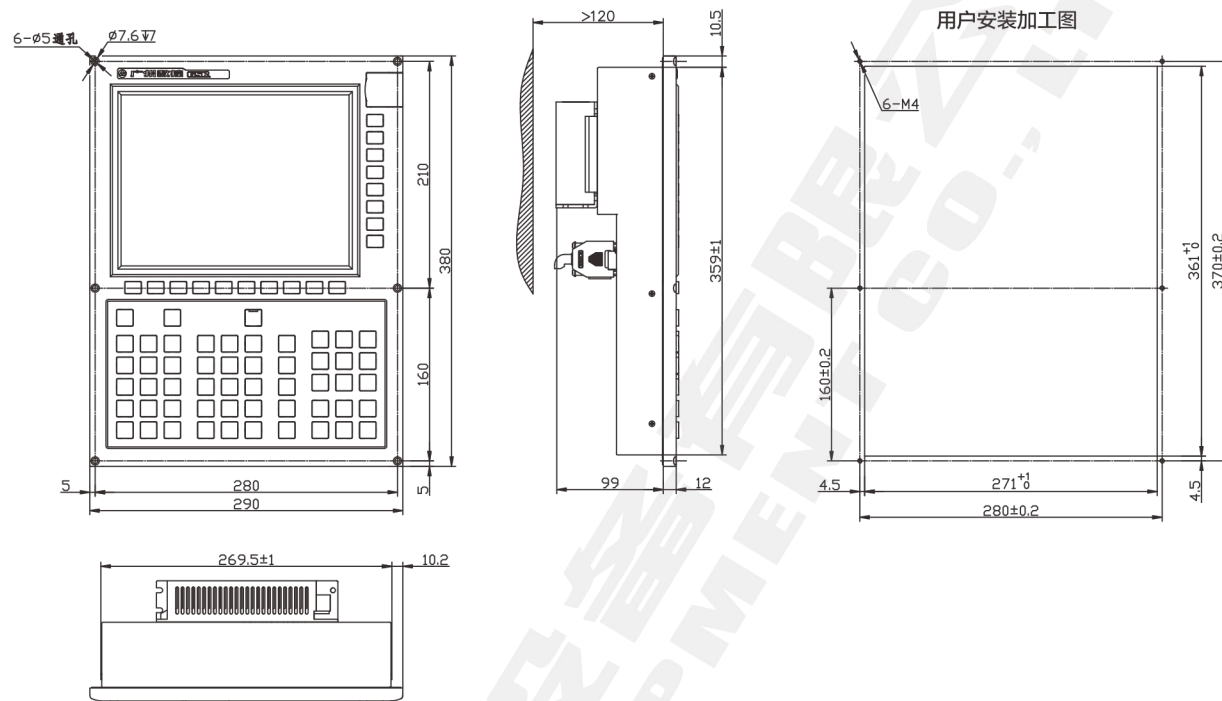
GSK 988TA (10.4寸屏) 外形安装尺寸 (横式)



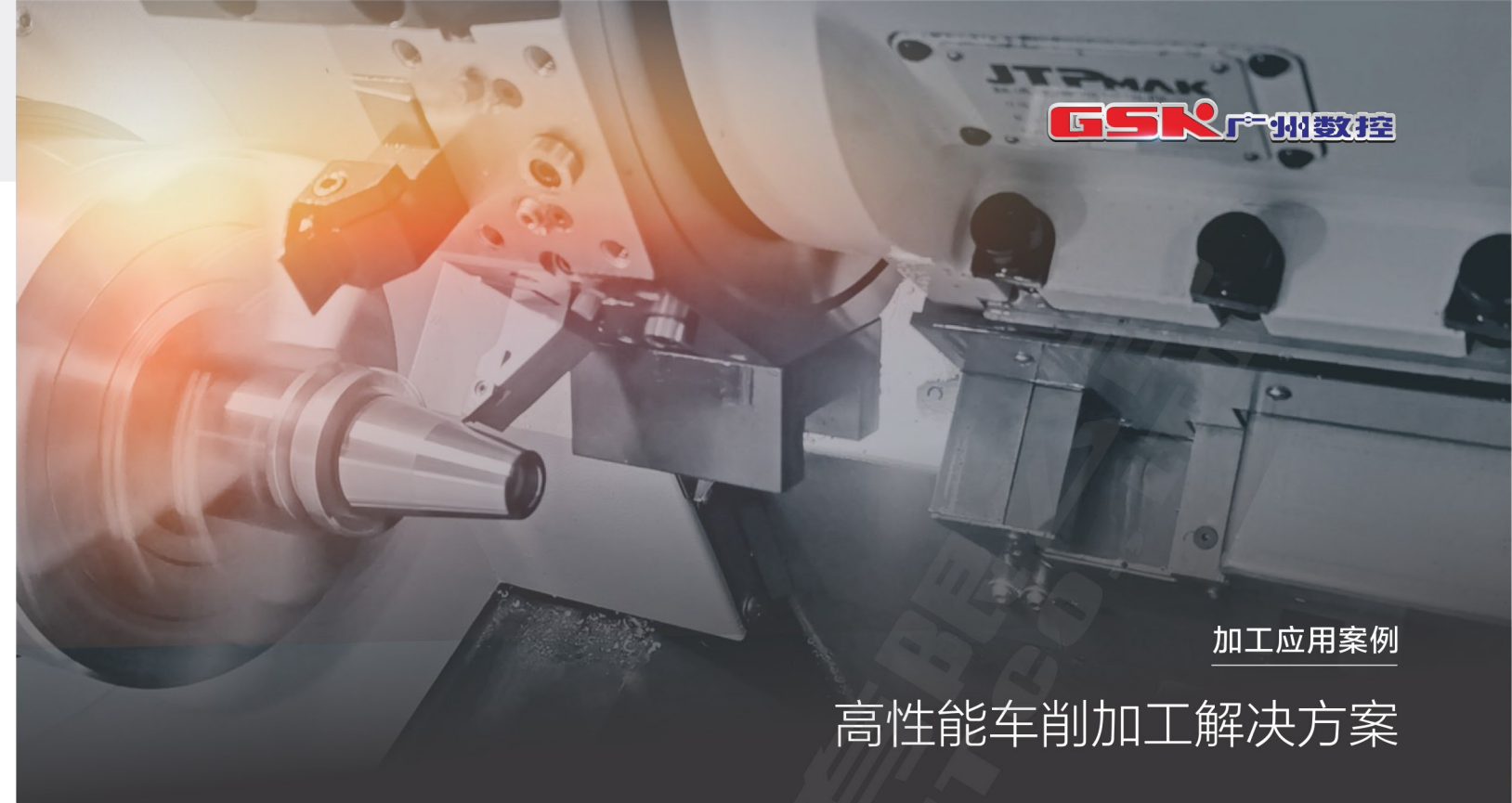
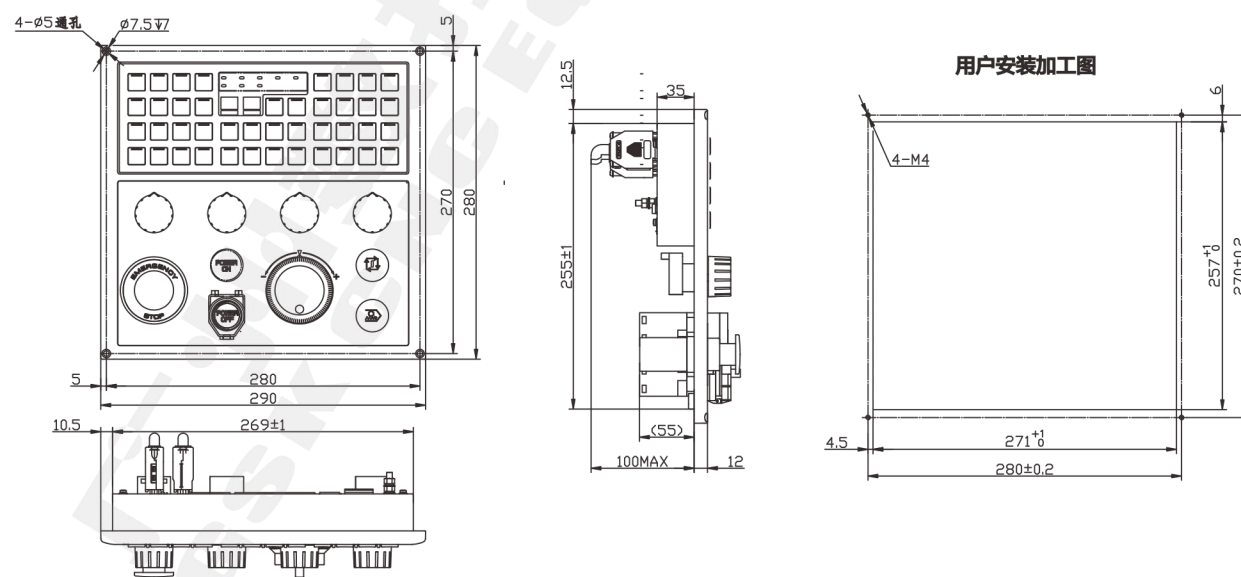
GSK 988TA (8.4寸屏) 操作面板安装尺寸 (竖式)



GSK 988TA (10.4寸屏) 主机面板安装尺寸 (竖式)



GSK 988TA (10.4寸屏) 操作面板安装尺寸 (竖式)




**食品机传动轴**  
车铣复合 · 高速高精

- + 铣削面顺滑无振刀纹，底面纹路均匀、细腻
- + 高效，车+四轴+钻攻一次装夹完成

粗糙度 Ra0.8 $\mu$ m



**带式滚筒轴固定座**

高速高精 · 一次装夹成型  
精度达IT6级



**减速器曲柄轴**

高速高精 · 偏心圆随动插补  
偏心距误差  $\leq 5\mu$ m



**带式滚筒轴固定座**

螺纹指令宏程序加工 · 多段变距  
螺纹精度达IT6级

粗糙度 Ra0.3 $\mu$ m  
精度 0.01mm-0.03mm

## 高端机床配套应用案例



沈阳机床T5.2-500Q  
车铣复合机床

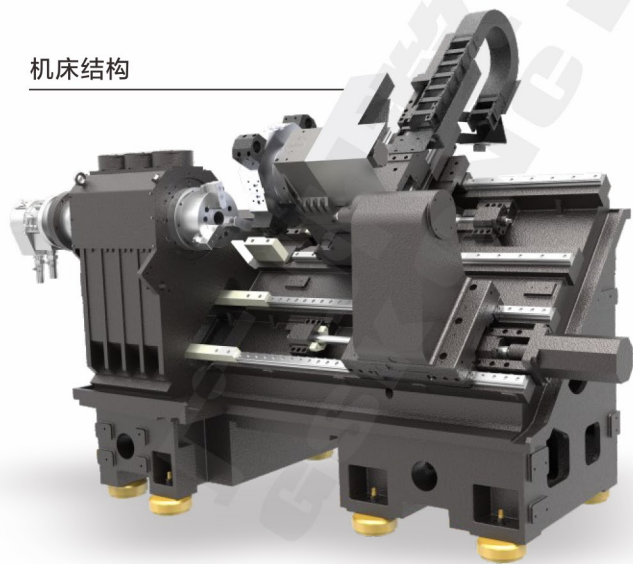
- |       |          |
|-------|----------|
| 1 十字轴 | 4 半轴     |
| 2 转子轴 | 5 版辊     |
| 3 活塞杆 | 6 增压器转子轴 |

### 机床特性

- + 沈阳机床T5Q系列机床加工的尺寸精度可达IT6级，在最佳的切削状态下表面粗糙度可达Ra0.4，无需热机，轴类零件加工尺寸精度可达到0.01mm以内。
- + 机床能够实现黑色金属及有色金属的高速切削，可以有效满足球笼、汽车芯轴、电机、水泵、涡轮增压器、半轴、齿轮轴、气门挺杆等各类零件的加工要求。适合汽车、摩托车、电子、航天、有色金属加工等行业，对回转体类零件进行高效、大批量、高精度的加工。



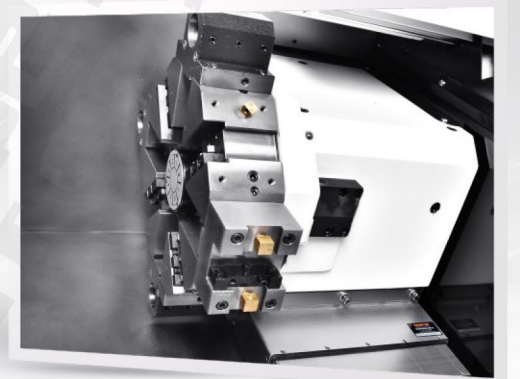
### 机床结构



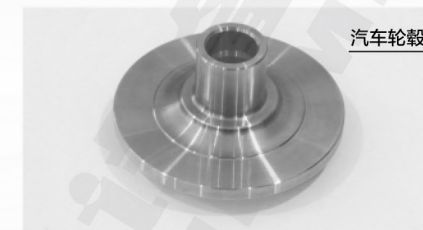
海德曼T50  
全功能数控车床

### 应用领域

适宜粗精工序集约化加工，广泛应用于汽车、模具、高铁、食品化工机械、电子等行业精密零件的高效率加工。



电动工具轴套



汽车轮毂



齿轮内轮

金火机床CKX45  
斜床身线轨机床

### 机床特性

- + 采用高刚性密烘铸铁45度斜床身结构，排屑流畅；
- + 大跨距直线导轨设计，进给稳定可靠；
- + 主轴和进给均为伺服电机，能快速进行加减速运动；
- + 机床可根据需要安装排动力头或把八工位液压刀塔，以实现在同一台机床上进行车、铣、钻、攻等复合加工功能。



阀体



车锁组件

## 沈阳百航LH260-600 斜床身数控机床



### 机床特性

- + Z轴采用35规格精密直线滚珠导轨，可以使客户获得更高的加工精度和生产效率；
- + 车削主轴采用高刚性箱式结构。大跨距对称式主轴箱结构具有散热均匀、热偏移小、精度稳定、刚性强的特点；
- + 两轴进给采用伺服电机通过联轴器与滚珠丝杠直接连接。



## 宝鸡机床CK40S/CK50S 斜床身数控机床

### 机床特性

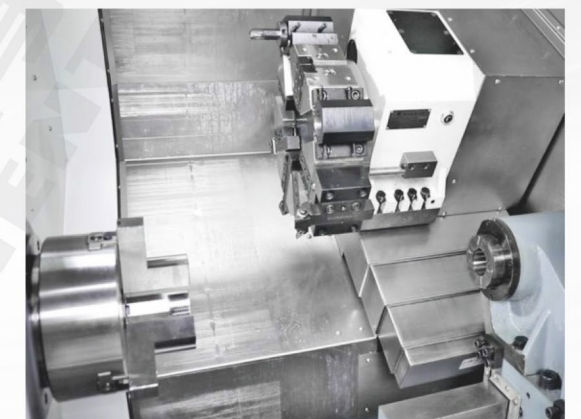
CK40S/ CK50S是一款宽矩形淬硬导轨的数控车床，可进行车削各种内外圆柱面、圆锥面、圆弧曲面、公英制螺纹等加工。适合汽车、石油、工程机械等行业对旋转体类零件进行高效、高精度加工。



## 重庆机床DT400 高速精密数控车床

### 应用领域

DT400型高速精密数控车床是一款环保型数控车床，可满足用户绿色化生产的要求，适合汽车、摩托车、轻工仪表、军工等对加工有高精度要求的行业。



### 主送丝轮

- 材料：6063铝
- 加工特点：
- + 表面光亮加工纹理清晰
  - + 使用3000转加工M10X0.75内孔螺纹，无乱牙，不损刀。材料硬度为：HRC60-62



## 东部数控VTC65 立式车床

### 机床特性

- + VTC65立式车床采用加长型重负荷直线滚柱导轨，具有良好的切削刚性和动态响应性能，精度保持性好，使用寿命长；
- + 主要用于加工径向尺寸大而轴向尺寸相对较小，形状复杂的大型和重型工件。如各种盘、轮和套类工件的螺纹、圆弧、及回转体的内外曲面、端面、沟槽等。亦可加装附加装置进行铣削和磨削等加工。



### 固定端爪

- 材料：6063铝
- 加工特点：
- + 表面光亮加工纹理清晰
  - + 使用3000转加工M10X0.75内孔螺纹，无乱牙，不损刀。材料硬度为：HRC60-62