

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牟店石西路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·酒店办事处  
电话: 13884452605  
地址: 浙江省宁波市西店镇西店派出所旁, 大鵬电子后面  
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·港口办事处  
电话: 13758518391  
地址: 诸暨市店口镇渭池江东路临江花园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号嘉实栖园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星小区梅里苑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22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号千层朝阳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

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青年园东区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

通用可编程序控制器  
GSK GPC1000A



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)

20230325

400-0152-028 | 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。



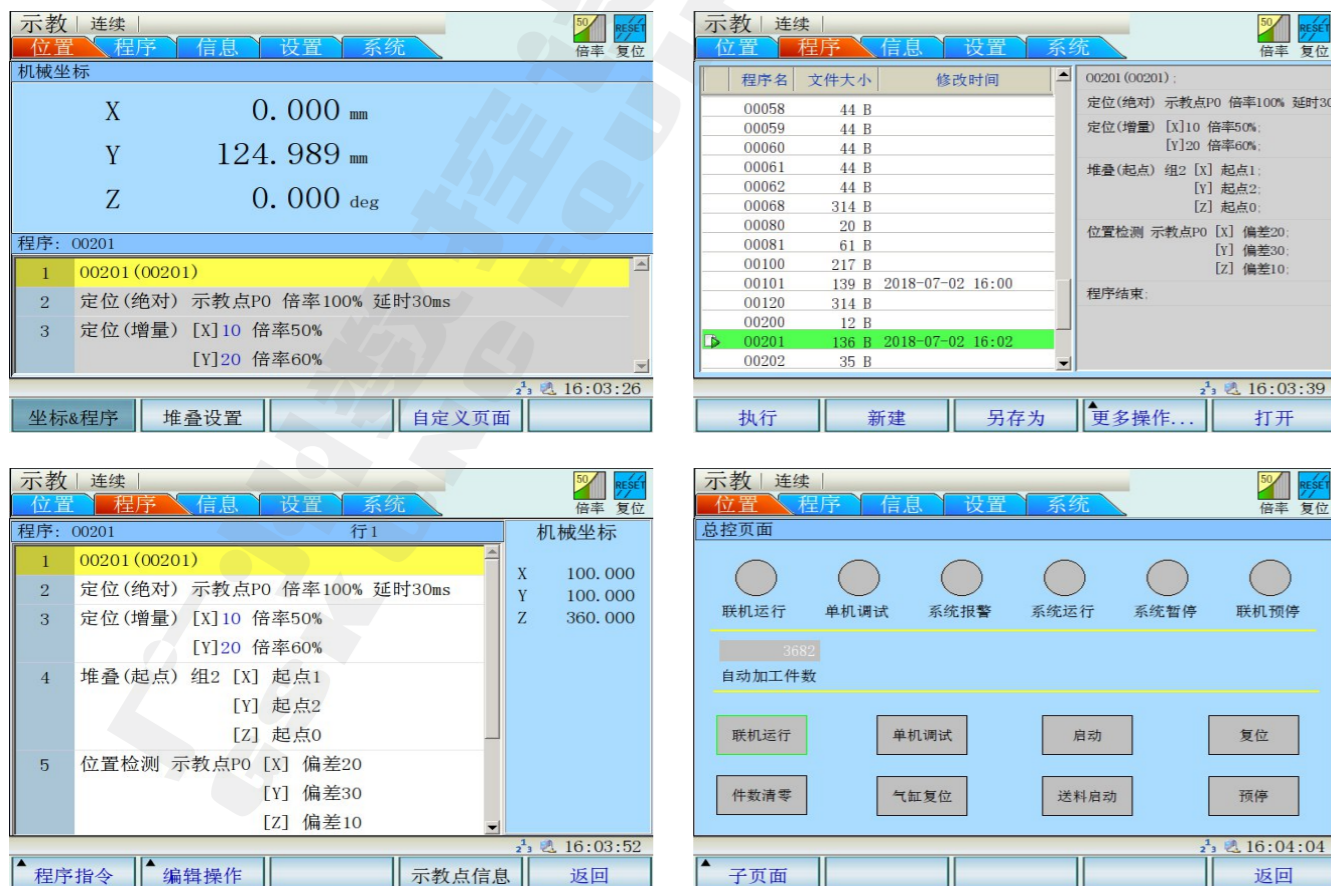
## 人机单元GHM

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。

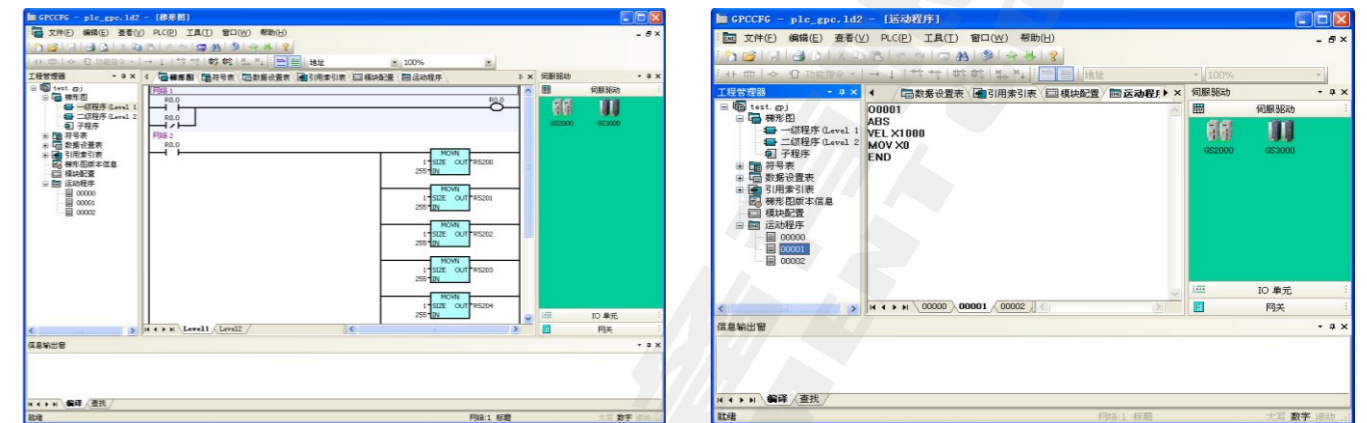


## I/O单元、网关

- + 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。

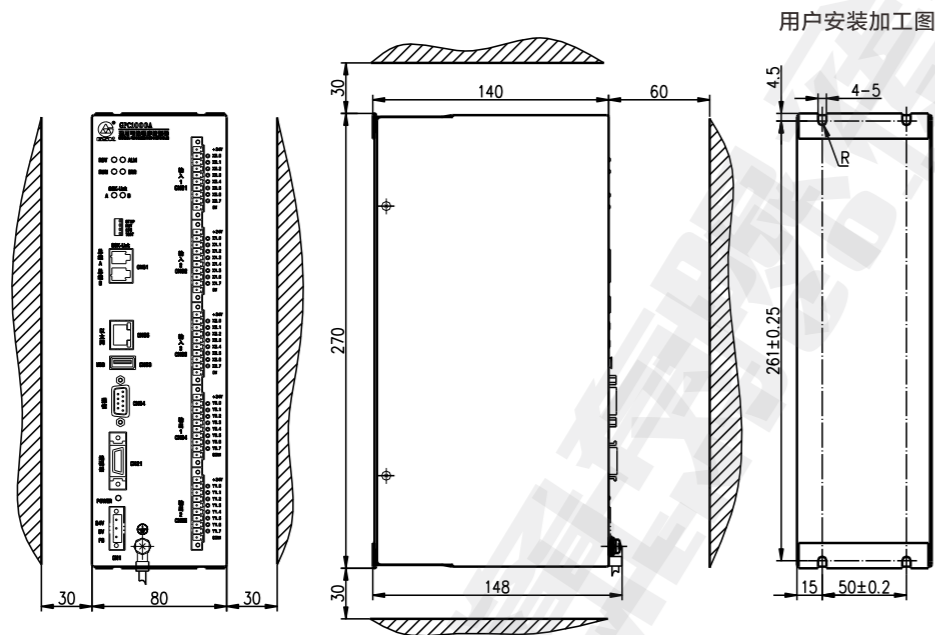


## 技术规格

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

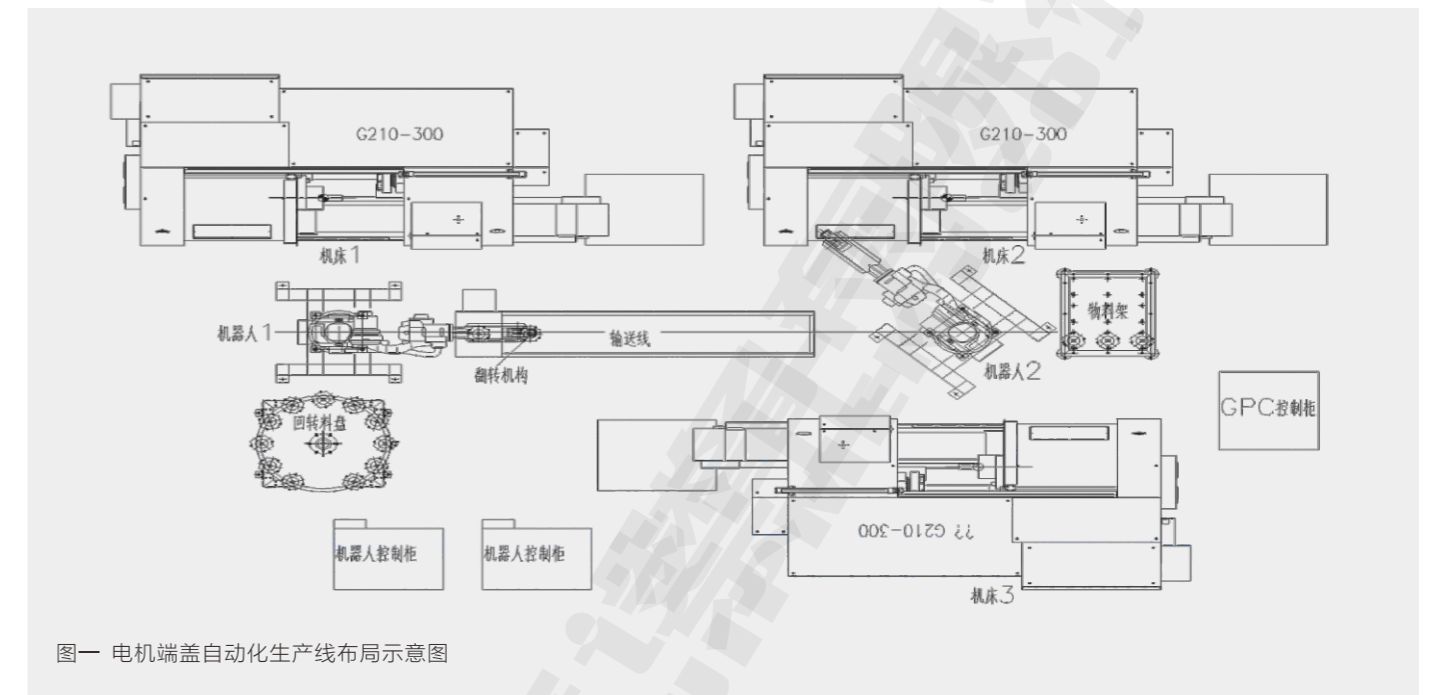
### 加工自动上下料控制系统

- + 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通用可编程序控制器，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

