

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家景庭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: 1585005239
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·西店办事处
电话: 13884452605
地址: 浙江省宁波市鄞县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/恒信御城南区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街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

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

GSK

总线式车床数控系统
GSK 980TC3



GSK机床数控系统
3年
免费保修



通过ISO9001认证

全国服务热线
020-81798010 (一号多线)

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

20230208

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

GSK 980TC3总线式车床数控系统



产品概述

GSK 980TC3总线系列车床数控系统，采用GSL-Link工业以太网总线控制技术。带光栅尺实现位置环全闭环控制，达到机床高精度控制需求；适配桁架机械手、自动送料等自动化设备，为自动化生产线提供便捷的技术供给。

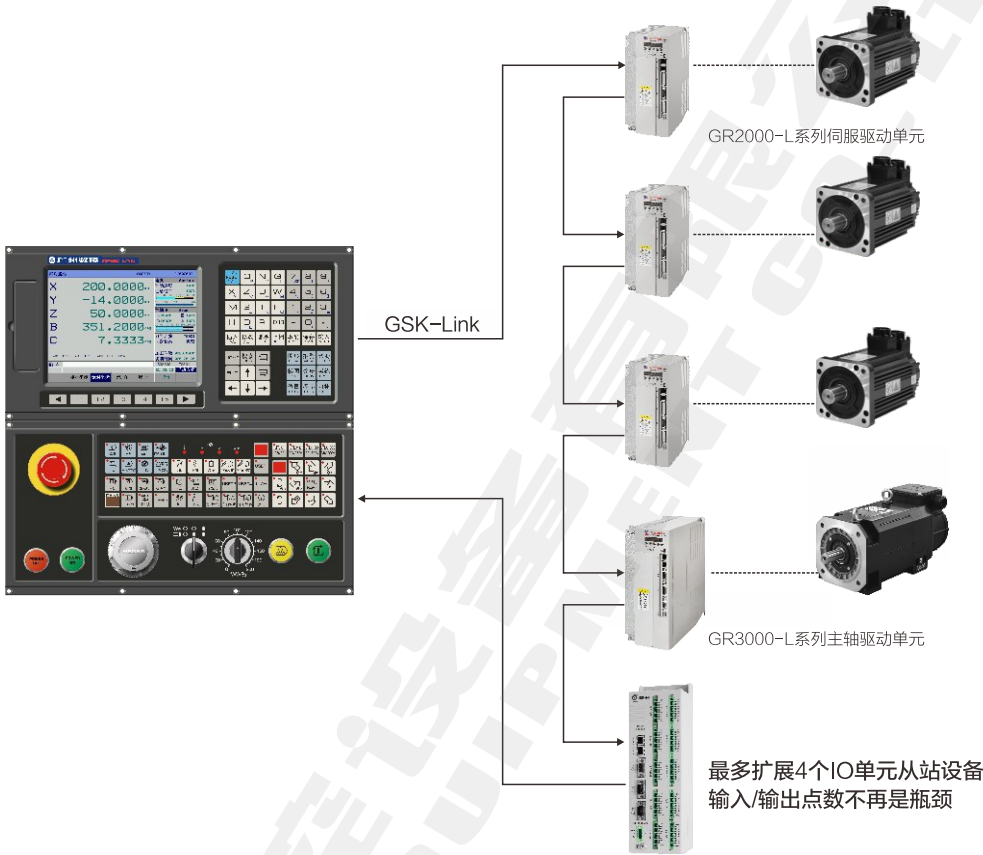
- + 8.4寸数字屏显示；
- + 总线系列车床数控系统；
- + 前置U盘接口，后置RS232串口通讯和网口通讯接口；
- + 具有横式、竖式、分体面膜、分体独立按键4种外形结构；
- + 横式和竖式系统后侧预留16个输入信号接口；
- + 提供差分型外挂手轮接口。

- + 1ms插补周期，最小控制精度0.001um。
- + 最大控制轴数5轴、PMC轴控制轴最多4个。
- + 3路模拟电压，±10V可选，2路主轴编码器反馈。
- + 标配I/O口32个输入、32个输出，可扩展
- + 具备USB、RS232串口、网口数据传输方式，支持MODBUS通讯协议、FTP协议。
- + 支持M、T型4档主轴自动换挡控制。
- + 支持梯图二次开发、在线修改，梯图状态实时监测。
- + 支持后台程序编辑，A类、B类宏程序编程。
- + 具备手脉试切和手轮回退功能。
- + 具备程序轨迹预览、程序加工轨迹绘图。
- + 具备断屑、伺服调谐功能。
- + 具备伺服主轴刚性攻丝波形诊断功能、主轴同步功能。
- + 具备密码安全中心功能、编程尾座功能。
- + 具备完整的桁架控制功能
- + 具备螺纹自适应高速退尾功能
- + 具备伺服尾座功能
- + 具备螺纹中间进刀车削功能

技术特点

整体连接图

+ 总线串行连接，调试方便。



- 硬件接口：
- + 总线接口RJ-45；
 - + 网口LAN(RJ-45)；
 - + 高速IO接口；
 - + 编码器反馈；
 - + 手持单元接口。

伺服从站设置						
O01111 1/000015						
总线设备接口对应表						
轴名	指派从机	设备	配置	接线	主轴输出选择	主轴输入选择
X	1		总线			
Y	2		总线			
Z	3		总线			
B	0		总线			
C	5	GR-Servo	总线			
SP	5	GR-Servo			[5]GR-Servo	[5]GR-Servo
SP2	0	对应驱动156号参数			[~]NONE	[~]NONE
IO	100	GL-IO	8			

伺服从站设置页面，直观、通俗易懂。

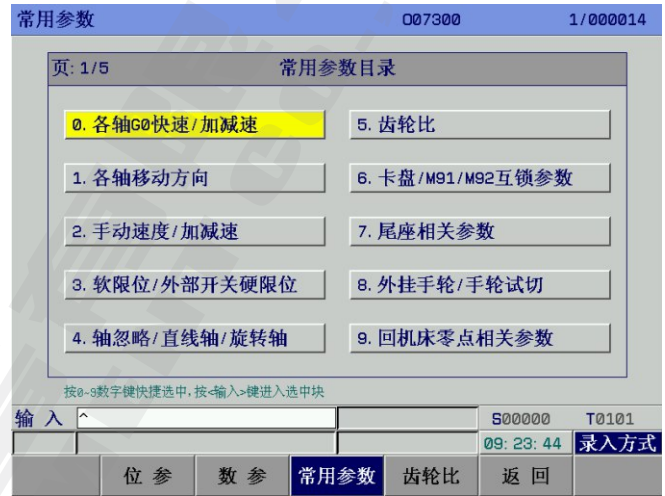
适配总线I/O单元

- + GL200F (RJ-45) ;
- + IOR-44T;
- + IOR-44F.



常用参数

- + 致力于让用户调试操作便捷、参数设置简单，节约调试时间；
- + 系统研发设计常用参数页面，将相关功能参数归类，让调试更快、更准、更省时；
- + 用户可以根据自己需求自定义常用参数页面内容及内容、参数修改权限。



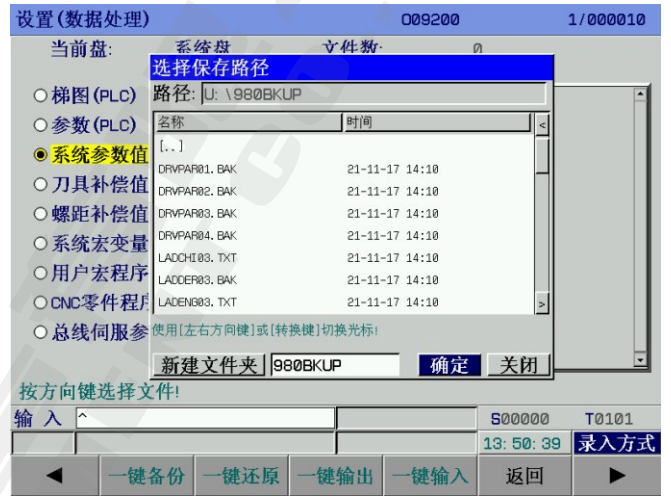
零点设置

- + 操作便捷；
- + 自定义各轴机床零点位置；
- + 自定义限位行程；
- + 无需安装机械回零和硬限位开关，减少机床故障率。



一键备份

- + 用户通过一键备份操作可以将已调试好的参数和程序拷贝到U盘，备份数据以文件夹的形式存储，可自定义备份文件夹名；
- + 用户通过一键输入操作，将备份参数拷贝其它同型号机床，便于调试。



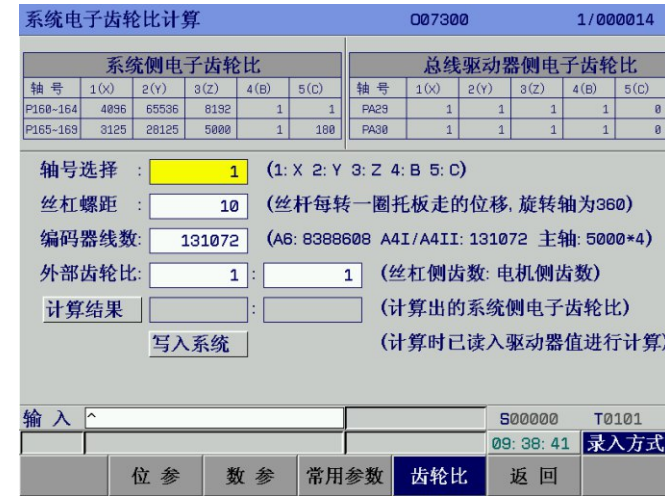
伺服驱动参数调试

- + 用户可以在系统上查看、设置、修改伺服驱动参数；
- + 在线完成驱动参数保存、备份、还原操作。



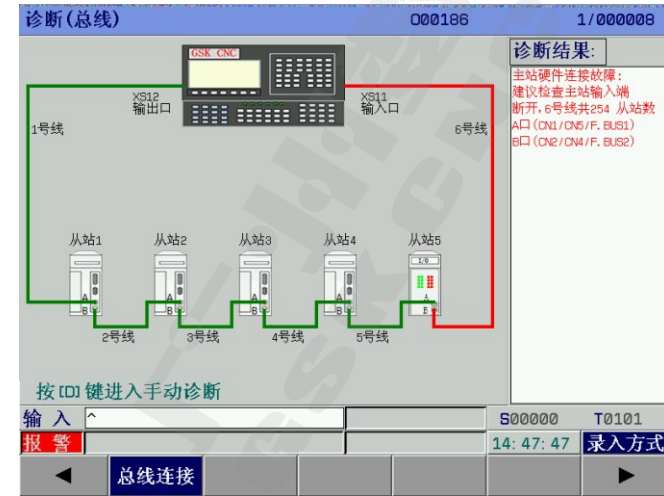
电子齿轮比

- + 系统自动读取电机编码器线数；
- + 用户只需根据对应项目输入对应数据；
- + 系统自动计算齿轮比并写入系统；
- + 省去人工计算齿轮比的繁琐操作。



网线诊断

- + 实时诊断网线通讯状态；
- + 通讯故障时，会自动生成网络诊断结果；
- + 可通过手动方式人为诊断网络通讯故障。



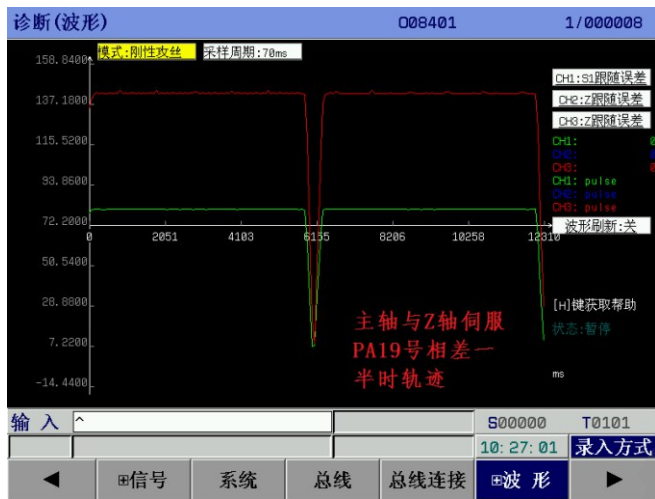
报警诊断

- + 当出现报警提示时，报警诊断用户页面，直观显示系统当前报警号及报警内容；
- + 可以自定义报警内容；
- + 按时间顺序显示报警历史信息；
- + 支持操作履历记录。



刚性攻丝波形诊断

- + 用波形显示主轴与攻丝轴的跟随误差；
- + 根据诊断攻丝轴与主轴波形优化伺服参数调整攻丝精度；
- + 波形可调；
- + 通过标尺显示诊断波形误差值。



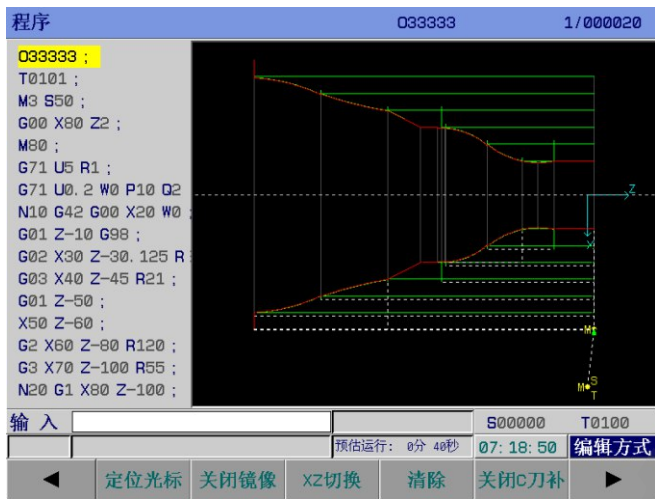
帮助

- + 为实现让用户在没有相关说明书时了解和使用系统，系统研发设计帮助功能；
- + 帮助页面包括系统信息、操作表、报警表、G码表、参数表、电机信息表等。



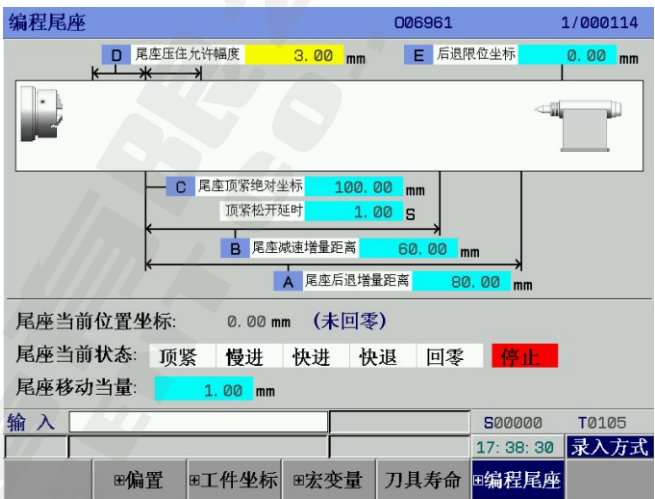
轨迹预览

- + 编辑方式，自动生成程序轨迹；
- + 程序轨迹可适当放大与缩小；
- + 程序轨迹可镜像；
- + 生成轨迹速度可调；
- + 可生成C刀补轨迹，并用颜色区分。



编程尾座功能

- + 编程尾座，专用界面示教尾座位置；
- + 实时监控尾座当前位置与状态；
- + 可视化动画实时演示尾座运行过程；



梯图

- + 支持梯形图在线编辑与修改；
- + 实时监控梯形图状态；
- + 可通过选择主程序与子程序查看梯形图；
- + G、F、X、Y信号通过信号跟踪可实时诊断。



后台编辑

- + 该编辑方式为用户节约生产辅助时间，从而提高生产效率，创造更多经济价值；
- + 可以在程序运行中编辑加工程序；
- + 编辑中不影响当前运行加工程序；
- + 编辑中支持语法检查。



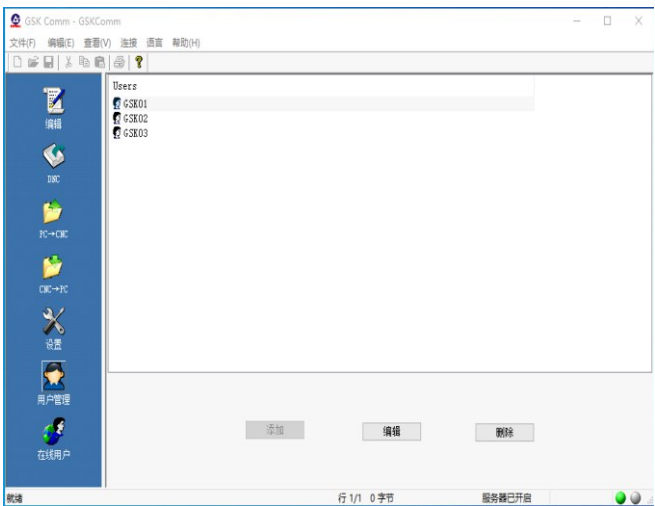
网口通讯

- + 通过GSKComm.exe软件，设置相同的IP地址，用网线连接系统和PC；
- + 实现系统与PC数据传送。



网口通讯-FTP功能

- + 支持标准FTP协议的通讯功能；
- + 支持连接多台CNC连接服务器后登录服务器进行文件管理；
- + 支持用户名-密码登录模式；
- + 支持不同用户的文件上传下载权限管理。



密码安全中心

- + 密码安全中心根据权限开启，默认关闭；
- + 配套使用UKey设备进行密码相关服务；
- + Ukey使用部署证书签发平台进行签发；
- + 使用UKey的程序加解密功能；

- + 使用证书公私钥的加解密功能：加密时可指定可解的设备；
- + 使用UKey的权限管理控制功能；
- + 安全溯源记录；
- + 符合国密的密码安全等级。



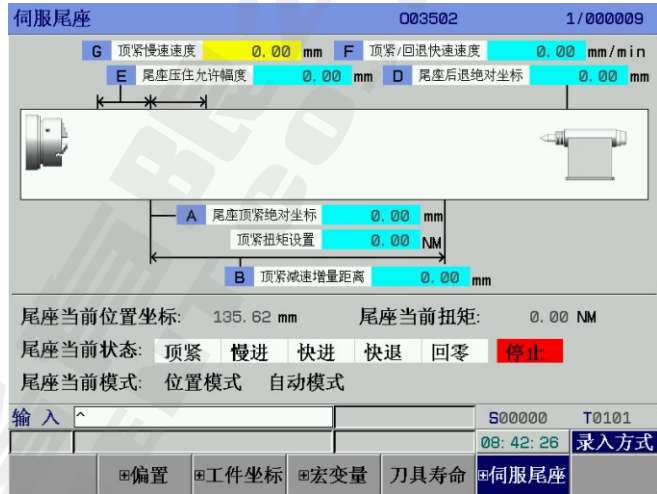
手脉试切与回退

- + 自动方式，选择手脉试切。顺时针旋转手轮，程序顺序执行；逆时针旋转手轮，程序倒序执行；
- + 便于用户加工调试与加工工艺改进，提高安全生产保障。



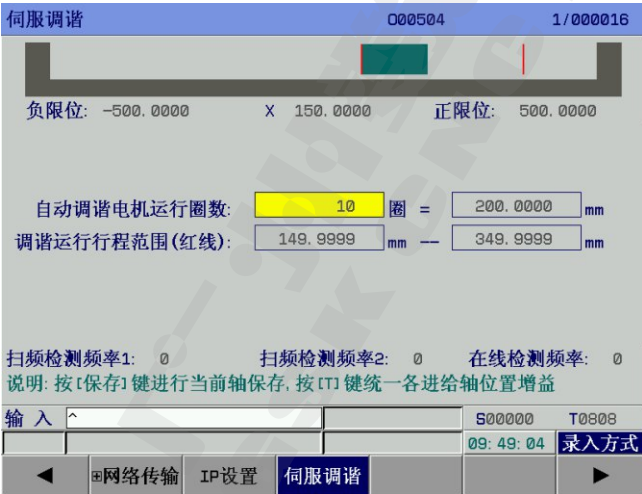
伺服尾座

- + 轴控力矩尾座，专用界面示教尾座位置；
- + 尾座力矩值自由设定；
- + 实时监控尾座当前位置与状态；
- + 可视化动画实时演示尾座运行过程；



伺服调谐

- + 系统自适应匹配伺服刚性；
- + 在线调试；
- + 在线保存参数；
- + 操作步骤：设置对应轴号，电机运行圈行程范围，按一键自动调谐系统根据设定参数控制轴来回移动自动调谐伺服刚性。



刀具寿命管理

- + 用M31代码来执行刀具寿命管理；
- + 根据刀具寿命到达，两种报警处理：
 - ① 报警时，机床立即停止；
 - ② 给予提示警报，更换刀粒，循环启动后继续加工。

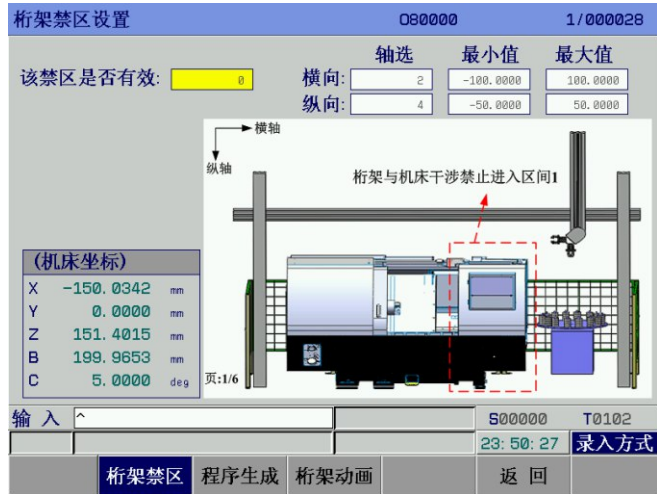


桁架功能

- + 桁架程序自由编程；
- + 动作、逻辑、位置像普通程序一样编程；
- + 桁架后台通道执行，不影响前台加工；
- + 实现加工工件同时进行桁架上下料提高加工效率；
- + 桁架禁区区间设置，防止误操作导致机床碰撞；

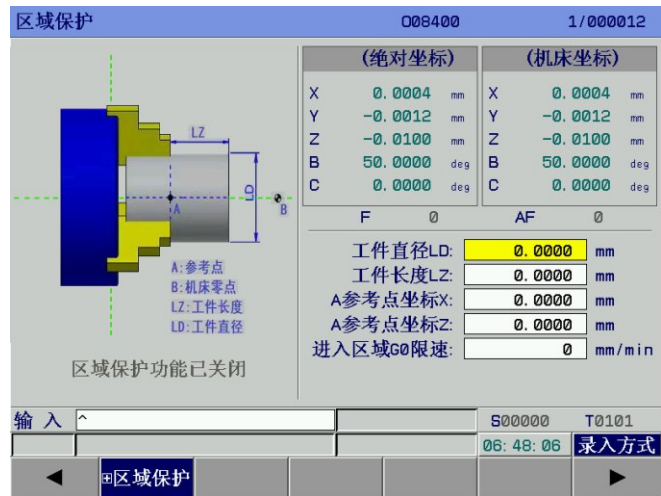


- + 桁架位置示教：将桁架轴移动到相应的位置，直接读取坐标，简单便捷；
- + 多套程序方案选择，模板程序和图片可自定义，扩展性强；
- + 通过动画形式演示桁架动作流程，直观。



区域保护

- + 防止误操作或编程错误导致的快速移动过冲现象；
- + 保护区域自由设定；
- + 进入保护区域，对运行速度进行限制；



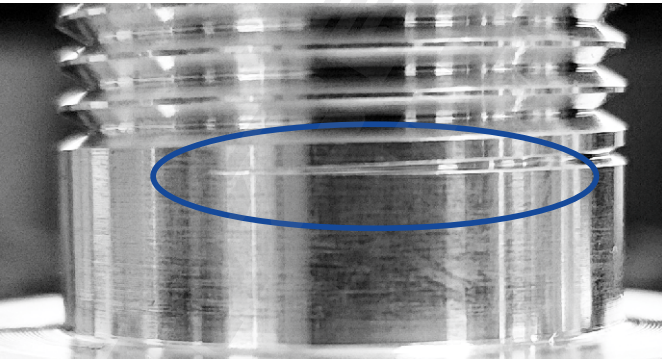
外接信号调用程序

- + 使用外接信号调用并执行指定预编写的程序；
- + 最多8组预编写程序及信号调用；
- + 可用于实现上下料、对刀、尾座控制等功能。

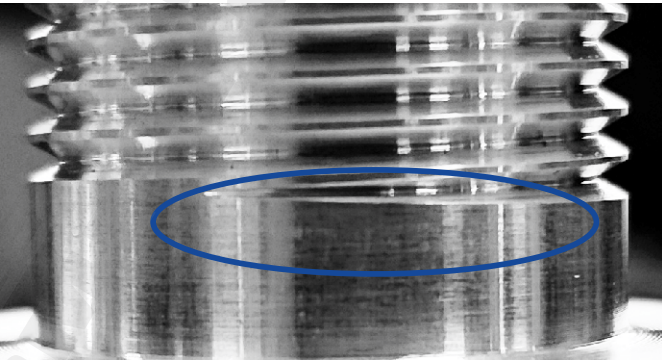


高速退尾功能

- + 螺纹切削退刀角度控制功能
- + 可定义参数模式或自适应模式
- + 不同螺距，主轴转速高低自匹配
- + 保证螺纹切削的退尾的外观质量
- + 精准控制螺纹退刀方式，实现定点退尾
- + 提高生产效率的同时保证螺纹加工精度



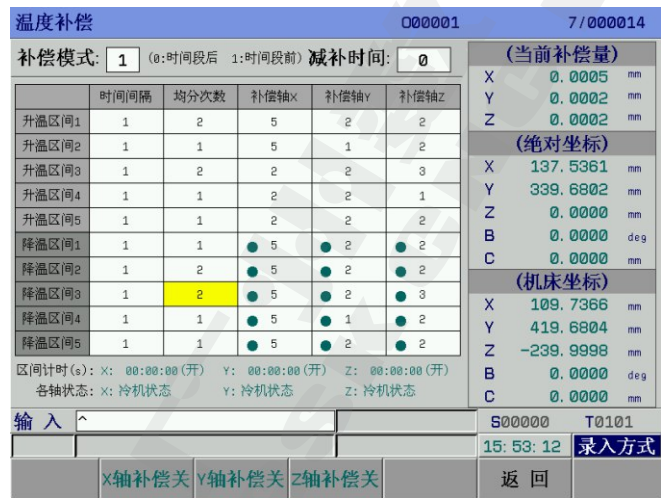
长退尾效果



短退尾效果

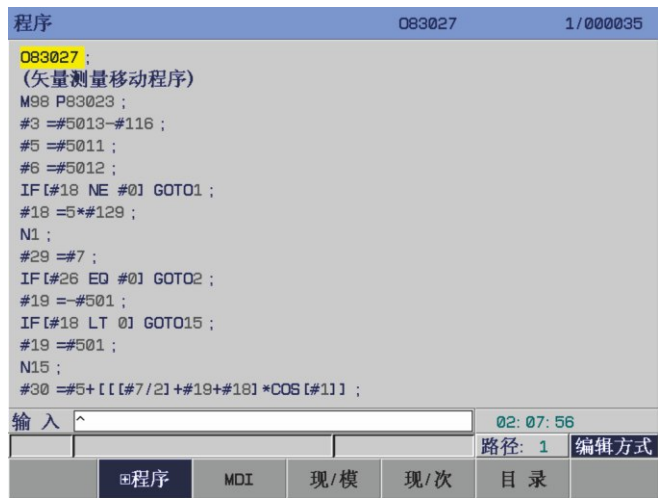
温度补偿

- + 可解决机床冷热机导致的加工尺寸偏差问题；
- + 同时具有升温补偿和降温补偿；
- + 区间补偿值可多次细分，提高补偿精度；
- + 具有时间段前/后补偿模式；



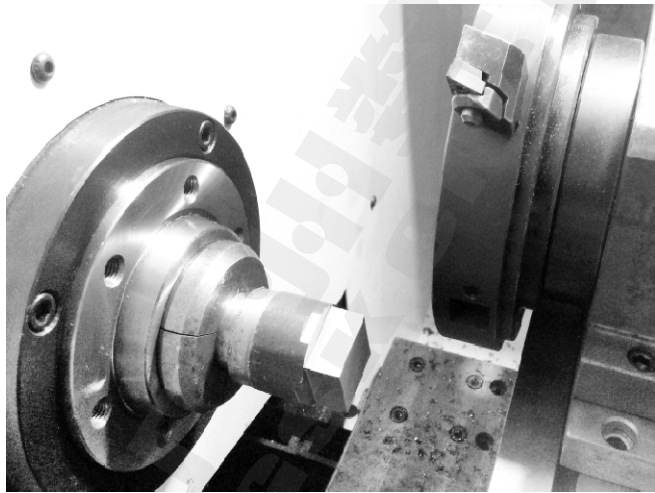
B类宏程序

- + 允许用户使用变量、算术运算、逻辑运算、位操作、条件转移、循环控制和程序调用；
- + 用户宏程序B是块结构语言，混合了NC语句、赋值语句、控制语句、命令语句；
- + 支持三角函数、幂函数、指数函数和对数函数。



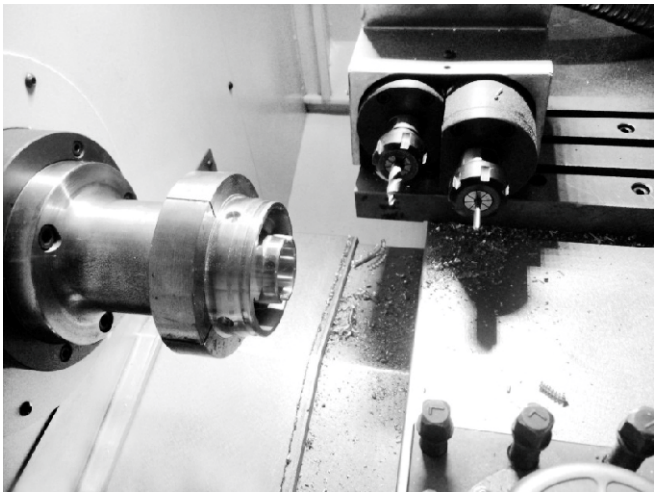
多边形加工

- + 控制轴数4轴，配伺服主轴、飞刀盘；
- + 用G251/G250指令编程加工多边形；
- + 重复加工可指定旋转角度。



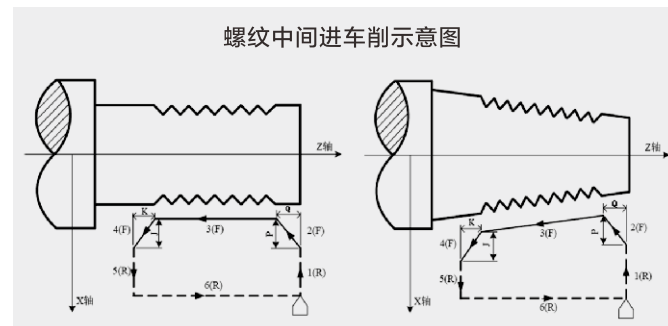
端(侧)面钻孔/攻丝

- + 控制轴数4轴，配伺服主轴、动力刀头；
- + 用G84指令编程执行端面钻孔/攻丝；
- + 用G88指令编程执行侧面钻孔/攻丝。

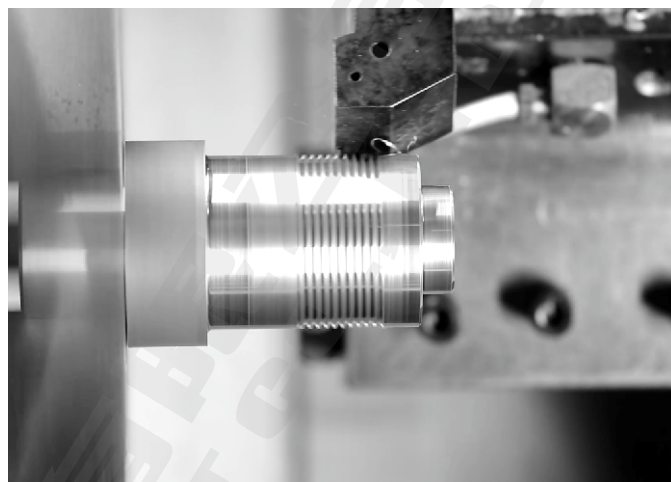


螺纹中间进刀车削

- + 使用G93复合循环指令简化编程
- + 旋进进刀方式解决工件中间进刀螺纹车削断刀的问题
- + 进刀速度和角度可调完美控制旋进进刀加工效果
- + 退尾速度和角度可调满足各种螺纹退尾需求



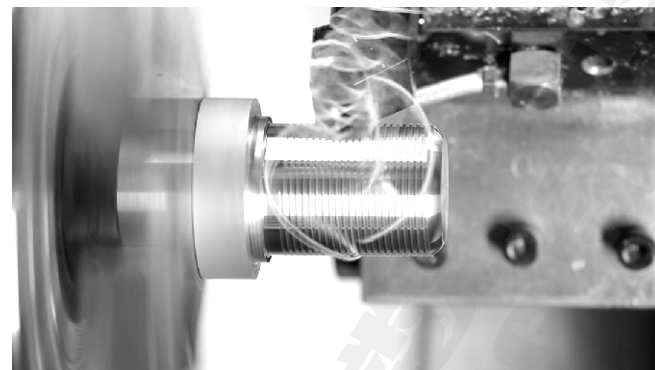
G93复合循环指令简化编程



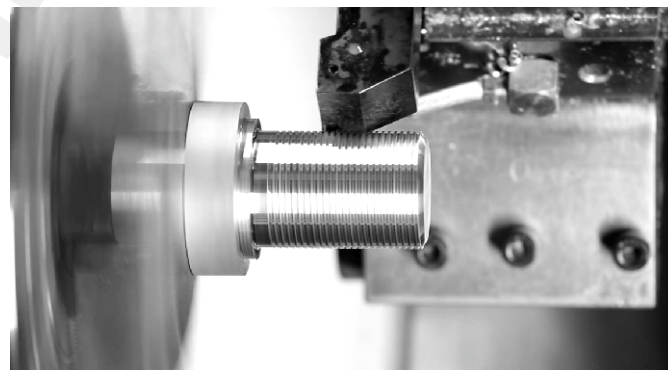
螺纹中间进刀车削

断屑切削

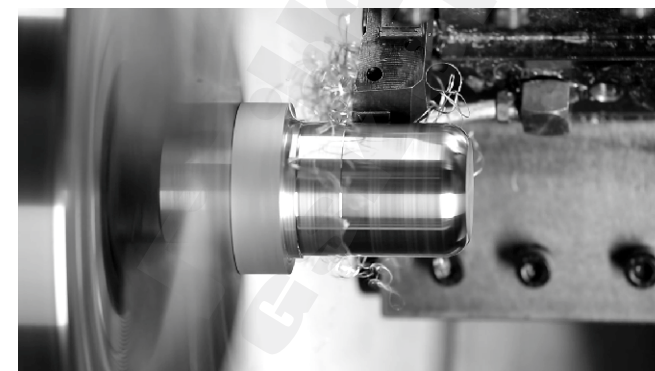
- + 用G191、G190 指令执行断屑切削；
- + 在粗加工或开毛坯件时实现自动断屑，延长刀具使用寿命，提高生产效率；
- + 断屑加工时，速度系统自动处理；
- + 直线、圆弧、螺纹插补指令都支持断屑切削。



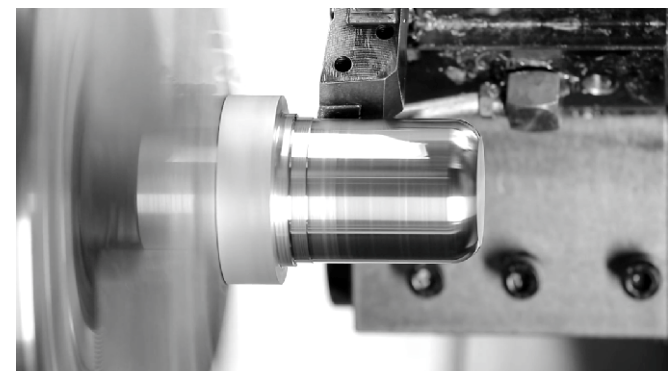
未开启螺纹断屑功能



开启螺纹断屑功能



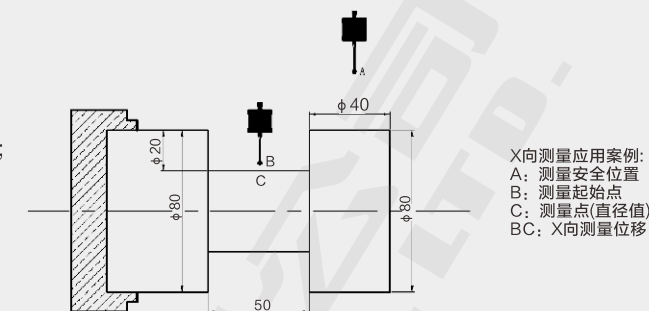
未开启直线圆弧断屑功能



开启直线圆弧断屑功能

自动测量仪

- + 使用高速跳转信号配合自动检测装置实现自动测量与逻辑控制；
- + 开放自定义界面设置功能属性与参数；
- + 结合宏程序编程实现不同测量工艺需求。



Modbus通讯

- + 支持Modbus与系统通讯；
- + 在线读取系统坐标值；
- + 在线读取系统运行时间、加工件数；
- + 在线读写系统刀补值、螺补值。

Modbus Poll - Mbpoll4			
Tx = 280819: Err = 1206: ID = 1: F = 03: SR = 10ms			
	Alias	62100	Alias
0			
1	获取的绝对坐标	-29.634	
2		--	
3		357.668	
4		--	
5		30.489	
6		--	
7		43.5835	
8		--	
9		54.3024	

Modbus Poll - Mbpoll4			
Tx = 3516: Err = 0: ID = 1: F = 03: SR = 10ms			
	Alias	62200	Alias
0			
1	获取的机床坐标	10.922	
2		--	
3		17.3792	
4		--	
5		-157.041	
6		--	
7		246.998	
8		--	
9		--	

刀架适配

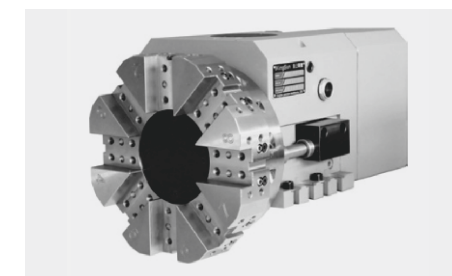
(标配)刀架类型:

- + 通用电动刀架（常州宏达四工位电动刀架、亚兴四工位电动刀架）
- + 意大利迪普马刀架(DUPLOMATIC)
- + 印度刀架（普拉盖蒂PRAGATI）
- + 烟台AK31电动刀架
- + 台湾六鑫液压刀架
- + 台湾佳速液压刀架
- + 天成锋液压刀架
- + 三和台达ASDA-AB伺服刀架
- + 三和台达ASDA-A2绝对伺服刀架
- + 亚兴新墅SLT台达ASDA-A2伺服刀架
- + 台鑫HAK32伺服刀架
- + 台达伺服刀架



标准梯形图扩展刀架类型:

- + PMC轴刀架
- + 鉸颖伺服刀塔
- + 常州优思塔伺服刀架
- + 兆奕伺服刀塔
- + 三和宇海伺服刀架
- + 丞鑫、汇川、东元、伟创伺服刀塔
- + 亚兴HLT63-80液压刀架
- + 宏达HAK37080伺服刀架
- + 德欧泛用型伺服刀塔
- + 烟台环球立车AK27300电动刀架
- + 烟台环球AK3650/63刀架
- + 宏瑞达HAK37080蒙德伺服刀架
- + 台鑫HAK3206(松下)伺服刀架



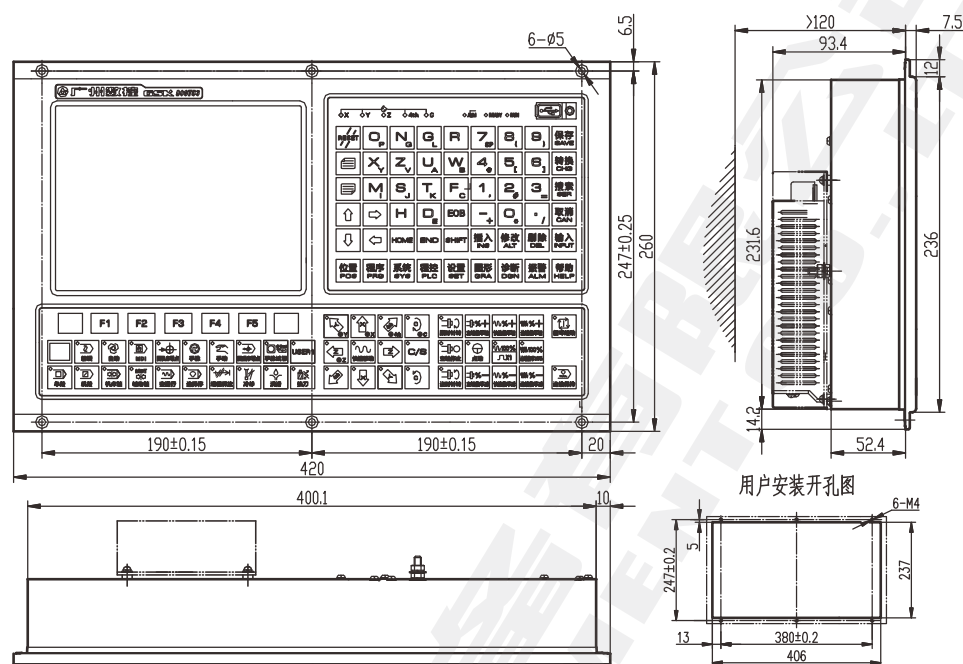
技术规格

功 能	说 明
运动控制功能	控制轴：X轴、Z轴、Y轴、C轴；C轴可作为Cs轴；可选配5轴任意3联动；
	插补方式：定位(G00)、直线（G01）、圆弧（G02、G03）
	位置指令范围：公制：-999999.99mm~999999.99mm，最小指令单位：0.000001mm 英 制：-9999.9999inch~9999.9999inch，最小指令单位：0.0000001inch
	进给倍率：0~200% 二十一级实时调节
	最高切削进给速度：30000mm/min
	快速倍率：F0、25%、50%、100%四级实时调节、可外接倍率开关控制
	最高快速速度：60000 mm/min
	每转进给：0.01 mm/r~500mm/r（需安装主轴编码器）
	加减速方式：前加减速（直线型、S型） 后加减速（直线型、指数型）
	电子齿轮比：倍频1~99999999，分频1~99999999
	手脉进给：0.0001、0.001、0.01、0.1mm四档 单步进给：0.001、0.01、0.1、1mm四档
显示界面	显示屏：8.4英寸数字屏
	程序加工轨迹绘图、编程序轨迹预览
G功能	采用体系A指令格式，共56种G代码，包括固定循环代码和复合循环代码
	支持语句式宏程序（宏A、宏B）
	支持5级子程序调用，用户宏程序调用
T刀具功能	适配刀架：电动刀架、台达伺服、六鑫刀架、烟台AK31、印度电动刀架、PMC轴刀架、鉸颖伺服刀架
	换刀方式：MDI/自动绝对换刀或手动相对换刀，正转选刀、反转锁紧
	对刀方式：定点对刀、试切对刀、回机械零点对刀
	刀位信号输入方式：直接输入
S主轴功能	S2位数（I/O档位控制）/ S5位数（模拟输出）
	主轴编码器：编码器线数可设定（100~9999999p/r）
	编码器与主轴的传动比：（1~999999）：（1~999999）
	主轴倍率：50%~120%共八级实时修调
	3路0V~10V模拟电压输出，3路±10V模拟电压可选(配I/O单元GL200-F)
	支持双主轴控制
M辅助功能	M功能可自定义，用M0—M65535之间的代码指定，一段最多3个M代码
	系统内部M指令（不可重定义）：
	程序结束M02、M30；程序停止M00；
	选择停止M01；子程序调用M98；子程序结束M99
	冷却液启停，润滑启停，MDI/自动方式控制卡盘夹紧/松开、尾座进/退

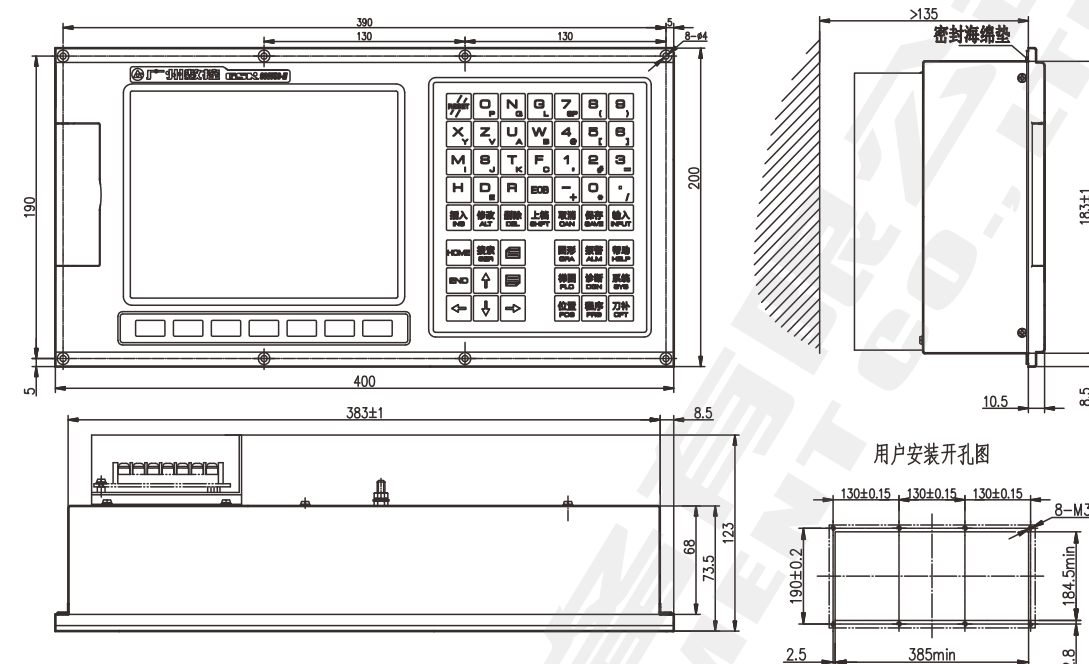
功 能	说 明
螺纹功能	普通螺纹（跟随主轴）
	单头/多头公英制直螺纹、锥螺纹和端面螺纹，等螺距螺纹和变螺距螺纹
	螺纹退尾长度、角度和速度特性可由程序及参数设定
	螺距螺距：0.001mm~9999mm(公制) 0.06牙/英寸~25400牙/英寸(英制)
补偿功能	螺距误差补偿：补偿间隔、补偿原点可设定，可选择单向螺补或双向螺补
	反向间隙补偿：可设定固定频率或升降速方式补偿，支持G0和G1采用不同反向间隙补偿
	刀具补偿：99组刀具长度补偿，刀尖半径补偿
PLC功能	PLC功能PLC处理速度：1us/每步；最多15000步；基本指令10个，35个功能指令
	I/O单元输入/输出：32/32，可扩展
	可选择1~4个PMC轴
程序编辑	程序容量：58MB、400个程序
	格式：相对/绝对混合编程
	子程序：可编辑，支持五重子程序嵌套
操作功能	支持后台程序编辑、编程序轨迹预览、程序加工轨迹绘图
	方式选择：编辑、自动、MDI、回零、手动、单步、手脉
	运行控制：单段、跳段、空运行、辅助锁、程序再启动、手脉中断、单步中断、手动干预
安全功能	紧急停止
	行程硬限位限位，行程软限位限位
	数据备份与恢复
通讯	RS232：零件程序、参数等文件双向传输，支持PLC程序。
	USB：U盘文件操作、支持PLC程序、系统软件U盘升级
	网口：零件程序、参数等文件双向传输；与电脑（PC）连接可监控系统加工程序、坐标位置、加工件数、切削时间等信息
适配部件	开关电源：RS-PB2（配套提供，已安装连接）
	驱动单元：GSK GR3000系列主轴伺服单元、GR2000系列伺服单元
	刀架控制器：GSK TB刀架控制器

安装尺寸

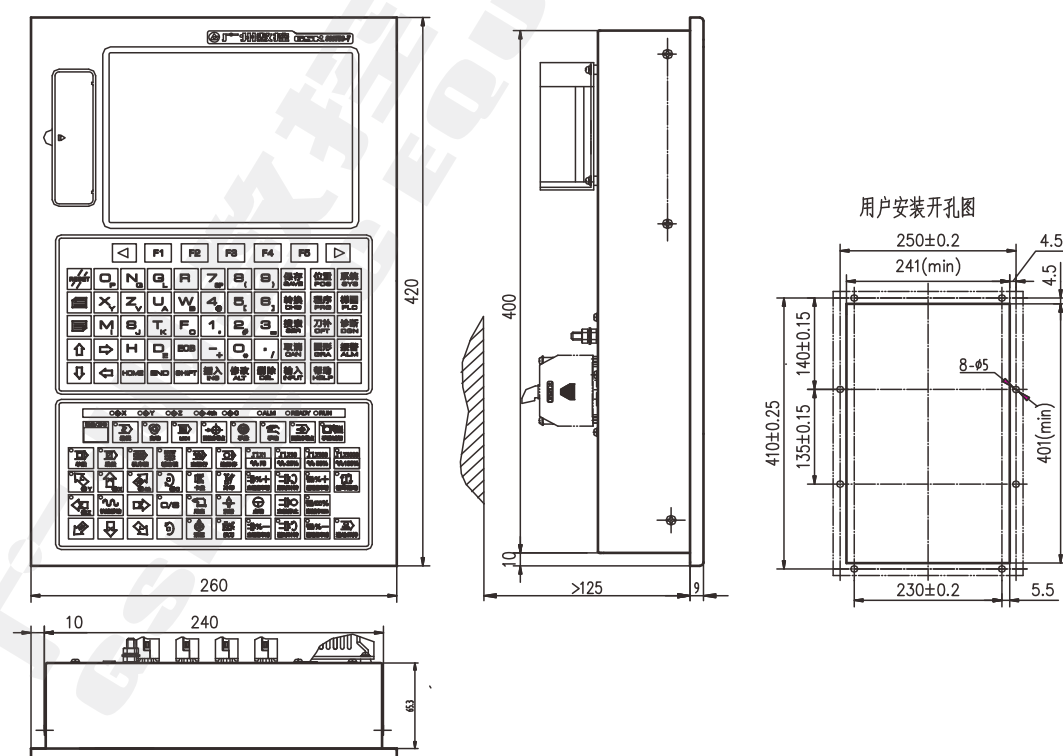
GSK 980TC3(RJ-45)横式外形安装尺寸图



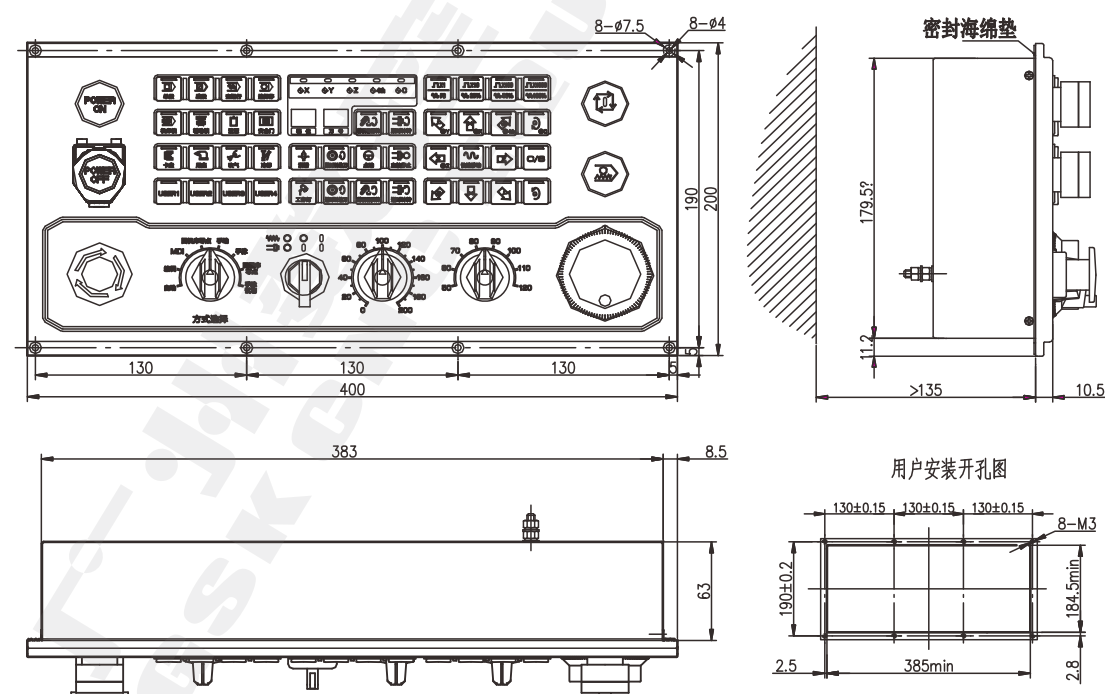
GSK 980TC3-H(RJ-45)独立按键主机单元外形安装尺寸图



GSK 980TC3-V(RJ-45)竖式外形安装尺寸图

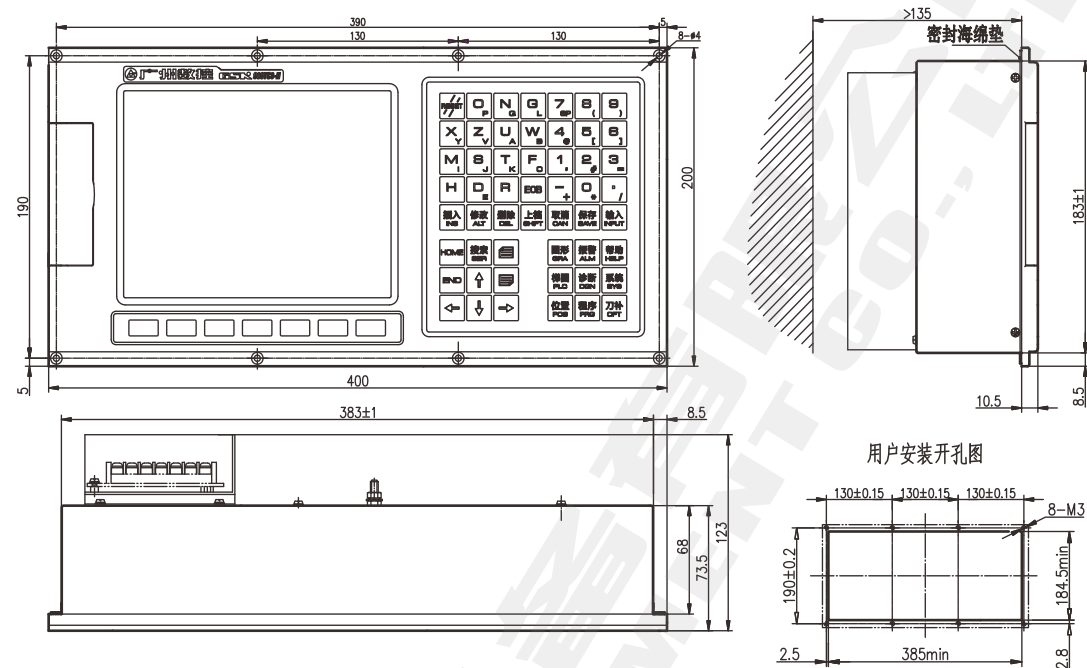


GSK 980TC3-H(RJ-45)独立按键操作单元外形安装尺寸图

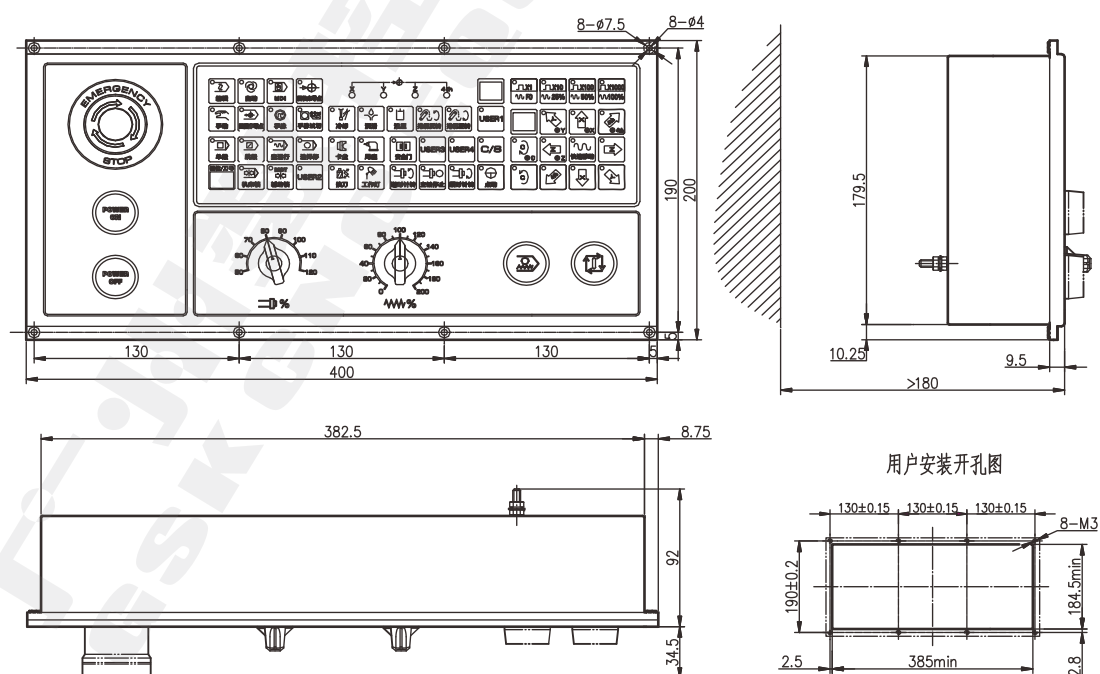


安装尺寸

GSK 980TC3-H(RJ-45)面膜按键主机单元外形安装尺寸图



GSK 980TC3-H(RJ-45)面膜按键操作单元外形安装尺寸图



应用案例

六方



- 工件特点**
45#钢
- 工件材料**
+ 端面钻孔攻牙
+ 六边形铣削，加工面平直

十字槽



- 工件材料**
6063铝
- 工件特点**
+ 多边形车削
+ 相交90°的一边形车削加工
+ C/A轴同步旋转

综合测试件



- 工件材料**
6063铝
- 工件特点**
+ 铣边/铣面/铣孔
+ 钻孔/攻牙
+ 车铣钻一次装夹完成

电机端盖



- 工件材料**
铸铝件
- 工件特点**
+ 全闭环技术、无需热机，直接加工
+ 1000件连续加工，尺寸稳定在μ级精度

鱼竿配件加工工件

- + 极坐标插补解决鱼竿配件复杂工艺编程、有效节省编程辅助时间、提高生产效率；
- + 插补轴采用高分辨率电机编码器线数完美呈现高光表面加工精度效果。

断头螺纹加工工件

- + 强大的螺纹切削进刀角度控制功能完美解决固定切削起点的螺纹加工需求；
- + 高速螺纹退尾功能精准控制螺纹退尾时的起始位置，实现定点退尾；
- + 完美的螺纹切削加减速控制在提高生产效率的同时保证螺纹加工精度与美观。

医用螺纹加工

- + 专用螺纹指令让编程更简单、通俗易懂、解决类细长轴螺纹加工难题；
- + 高速螺纹退尾功能有效控制螺纹加工有效长度；
- + 完美的螺纹切削加减速控制在提高生产效率的同时保证螺纹加工精度与美观。