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：柳州市飞娥路利民区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花苑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路口丽雅苑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：诸暨市店口镇淵池江东路临江花园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柯街和谐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星苑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8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

服务号 @广州数控GSK
订阅号 @广州数控
视频号 @广州数控GSK
阿里巴巴旗舰店 gzgsk.1688.com
抖音号 @广州数控设备有限公司

通过 ISO9001认证

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（4线多线）

20230208

GSK

车床数控系统
GSK 928Ti





GSK机床数控系统
3年
免费保修

GSK 928Ti车床数控系统



GSK 928Ti横式



GSK 928Ti竖式

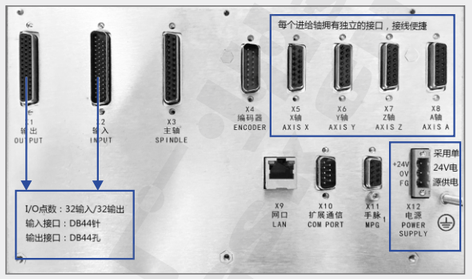
产品概述

GSK 928Ti车床数控系统是GSK 928T 系列中最新的4轴控制数控产品。

采用高性能双核CPU和超大规模可编程门阵列集成电路芯片FPGA构成控制核心，实现μ级精度运动控制。全新的面板结构搭载了1024*600点阵的9英寸真彩色液晶显示屏，配合全新设计的显示界面，让人耳目一新。

可配套多圈17位绝对式编码器伺服电机或增量式编码器电机，通过编程可以完成外圆、端面、切槽、锥度、圆弧，螺纹等加工。

此外，项目研发团队针对效率提升、全自动生产线等方面进行了大量研究工作，为本系统增加了自动送料、多边形车削等功能，以满足用户各种加工需求。



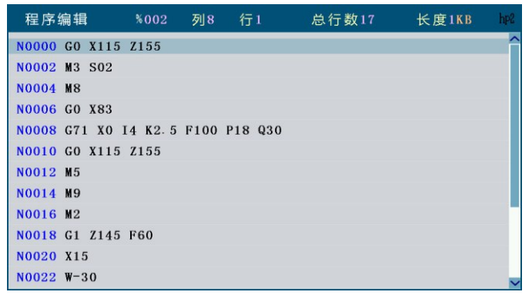
+ 搭载9英寸1024*600点阵屏幕，对比GSK 928TEa 的7英寸屏幕，可视面积增大29%，显示效果更加清晰，细腻。
+ I/O接口数量增加至32点输入/32点输出，系统I/O数量更充足，拓展性提高。
+ 每个进给轴拥有独立的电机接口，便于安装、接线。
+ 使用24V单路电源供电，内部采用DC-DC转换，系统运行稳定。
+ 最多支持X、Z、Y、C，4个伺服进给轴控制。

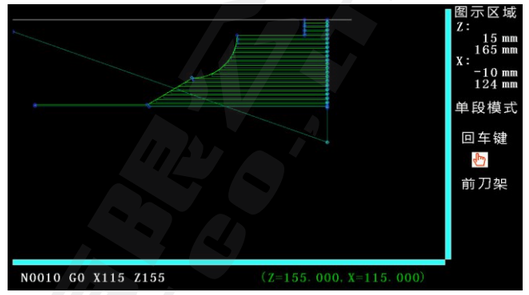
GSK 广州数控

技术特点

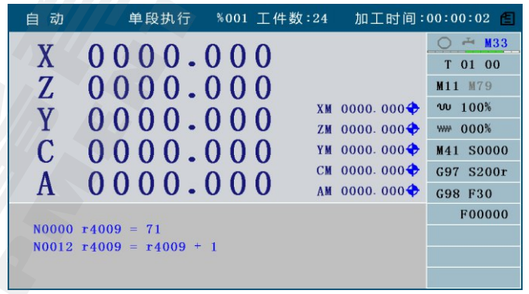
操作简单易记 符合国人习惯

+ 全新的显示界面，保持928T系列产品的操作方式；
+ 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。



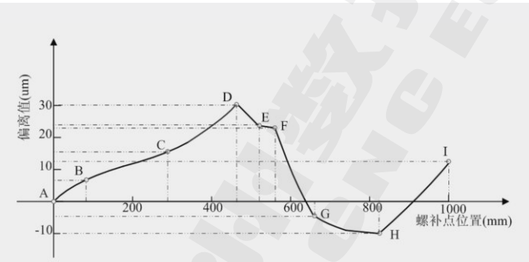






螺距误差拐点输入、细密补偿

只需输入曲线上的几组拐点数据，自动进行细密平滑补偿！



可自行设计专用显示界面

可自行设计专用显示界面提示操作者如何操作。



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。

多个指令同步执行

非关联的附件可以同时动作，从而提高加工效率。

支持多国语言 界面转换（英/土/俄/中）

公/英制操作转换



中文



Russian



Turkish



English

独特实用的控制功能和加工功能组合

+ 实现多个动力头变速控制的功能组合；
+ 参数设置即可改装实现双头车的功能；
+ 旧螺纹修复功能组合，用于修复翻新矿山钻头；
+ 切削过程中，可同时进行Y轴钻孔或送料准备；
+ 特殊的轨迹偏移加工功能组合；
+ 16按钮、8旋钮、8脚踏开关，多种模式组合操作；
+ 丰富的宏程序及过程监控功能，应对各种复杂应用。

全新自动化车床送料控制功能

+ 系统在加工或进行其他操作的同时，通过使用全新的自动送料功能，可灵活实现边加工边送料。
+ 使用GSK 928Ti系统配合送料机构取代传统PLC控制送料，有效提升加工效率与节省成本；
+ 提供99个自动送料子程序存储，最高可同时执行16路自动送料子程序；
+ 使用M指令与部分宏指令控制送料动作；
+ 用户根据需要编写各种送料故障报警内容。

先进的机床回零功能

GSK 928Ti数控系统标准适配DA98C伺服驱动器和绝对式编码器伺服电机，得益于绝对式编码器的特性，无需加装回零开关即可实现机床回零，安装、调试机床时更为方便，同时节省了安装回零开关的成本。

PLC功能

GSK 928Ti数控系统支持PLC功能，提供两级PLC程序，最多4000步，第1级程序刷新周期8ms。带有PLC报警和PLC信号地址监控功能，通过USB接口导入、导出PLC梯形图文件，实现灵活的逻辑控制。

凹槽加工功能

使用G71轴面粗车循环指令，可以实现一组凹槽式指令群的复合循环粗切削。

沿X轴的外形轮廓不必单调递增或单调递减，并且最多可以有10个凹槽，示意图如下：

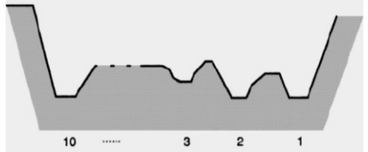


图1

但是，沿Z轴的外形轮廓必须单调递增或单调递减，下面的轮廓不能加工：

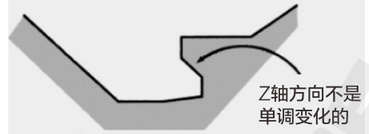


图2

如果沿Z轴为单调变化的外形就可进行加工，示意图如下：

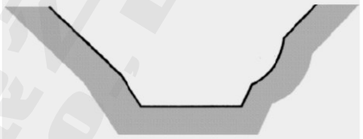
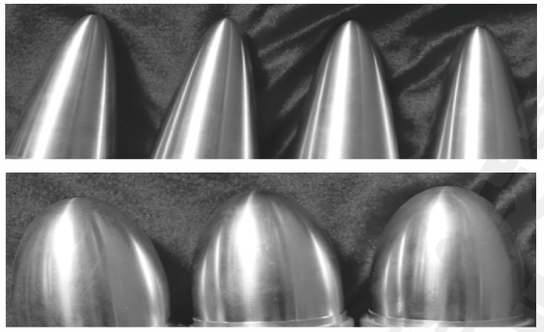


图3

语句编程可实现椭圆、抛物线等复杂的编程加工



多边形车削功能

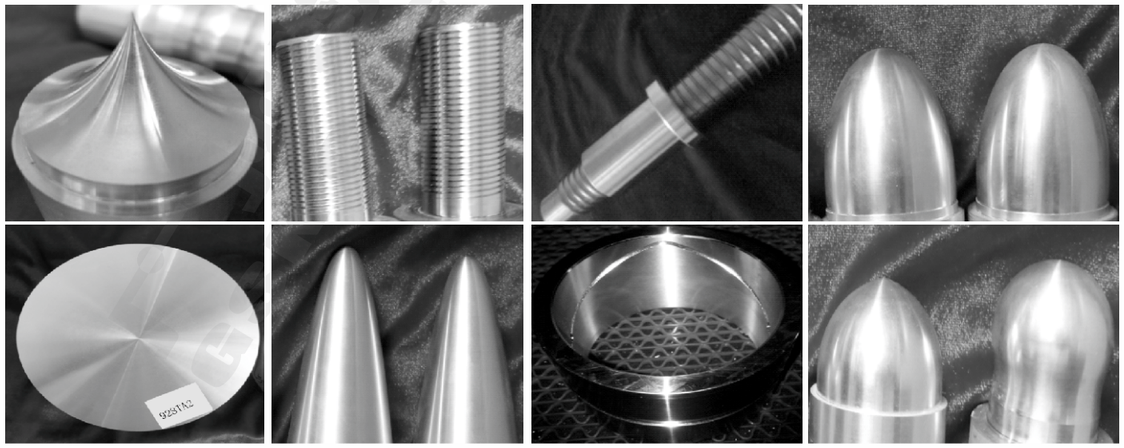
+ 使用多边形车削功能，可快速加工出程序中指定的多边形。
+ 选配模拟主轴时，可用速度控制方式车削多边形；
+ 选配伺服主轴时，可用位置控制方式或速度控制方式车削多边形。





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。

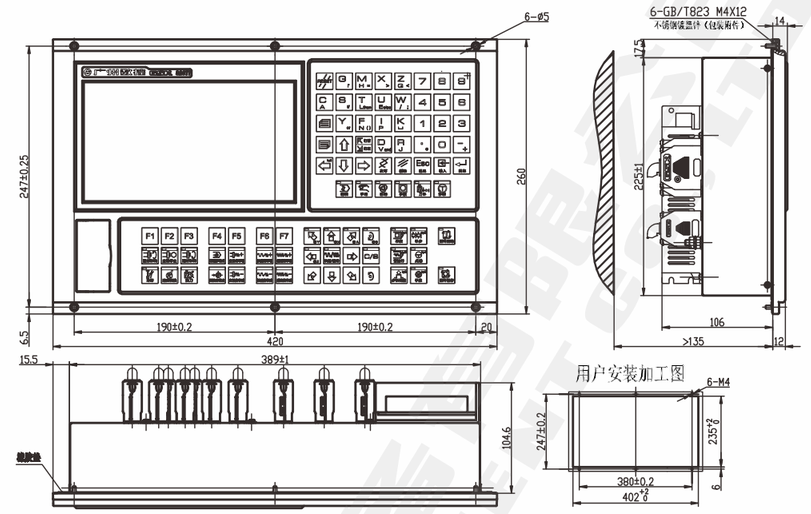


技术规格

项 目	规 格
运动控制	控制轴：X轴、Z轴、Y轴、C轴；同时控制轴（插补轴）：4轴（X、Z、Y、C）
	插补功能：X、Z二轴直线、圆弧、螺纹插补，Z/X/Y/C四轴直线联动
	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30000mm/min； 快速倍率：F25%、50%、75%、100%四级实时调节
	切削进给速度：最高15000mm/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	48条G指令，包括直线、圆弧、螺纹加工，多边形车削加工及多种固定循环、复合循环功能；凹槽加工功能
螺纹加工	可加工单头/多头公英制直螺纹、锥螺纹、端面螺纹；变螺距螺纹；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～9000p/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
	螺距误差补偿：每轴各300个补偿点；可采用等间距描述法或拐点描述法建立数据；系统进行精细的线性补偿
	刀具补偿：16刀位、64组刀具长度补偿、刀尖半径补偿（补偿方式C）
	对刀方式：试切对刀、定点对刀； 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46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
PLC功能	PLC功能：基本指令13条，功能指令19条
	梯形图最大步数：4000
	一级程序刷新周期：8ms
	4000步二级梯形图执行周期
	PLC信号实时监控，可预置K、D、DC、DT信号值
	支持PLC报警和PLC报警信息编辑
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
	支持GS3000伺服主轴的速度/位置控制方式切换，可实现主轴与Z或X轴联动的功能
I/O功能	I/O功能诊断显示 I/O口：32点输入/32点输出
语句编程	赋值语句：完成赋值、多种算术、逻辑运算 条件语句：完成条件判断、跳转
显示界面	显示器：9英寸、1024*600点阵、真彩色液晶显示器（LCD），LED背光
	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 时钟显示功能
程序编辑	程序容量：最多255个程序，程序总容量33MB
	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
	程序绘图检查
通信	USB:支持加工程序、参数、刀补导入导出，支持系统软件U盘升级
	RS232：支持CNC与PC机、CNC与CNC双向传送程序、参数、刀补 LAN：支持CNC与PC机通信功能
适配驱动	脉冲+方向信号输入的广州数控GSK DA98C数字式交流伺服及SJT系列绝对式伺服电动机

安装尺寸

GSK 928Ti(横式9寸屏)安装尺寸



GSK 928Ti(竖式9寸屏)安装尺寸

