



VTC80 数控机床

使用说明书

电气部分

(988TA 系统)

台州市东部数控设备有限公司

目录

- 1. 概述
- 2. 主要技术参数
- 2.1 电网参数
- 2.2 主轴系统
- 2.3 进给驱动系统
- 2.4 数控系统
- 2.5 辅助系统
- 2.6 其他
- 3. 机床控制面板
- 3.1 选择模式
- 3.2 倍率开关
- 3.3 面板操作按键
- 4. 操作
- 4.1 电源的引入
- 4.2 接通电源及开机
- 4.3 机床关机
- 4.4 机床手动控制
- 4.5 冷却控制
- 4.6 机床回参考点: 该机床用手动回参考点方式
- 4.7 手动换刀
- 4.8 机床润滑
- 4.9 超程释放
- 5. 机床设备维护
- 5.1 机床保护功能
- 5.2 日常维护及修理
- 6. 通讯
- 6.1 USB接口
- 7. 机床参数
- 7.1 系统参数
- 8. 机床报警
- 9. 电气原理图

注:内容可能因产品改进而变,恕不另行通知

注意事项

- 1、用户提供给本机床的电源:电压偏差,频率偏差,最小额定容量必须与本机床要求相符。若不符合,用户必须对供电进行处理,机床方可投入运行。否则因电源不符合要求所造成的损坏、故障,本公司概不负责。
- 2、 该机床的所有参数,如 PLC 参数,NC 参数,机床参数等用户不得随意更改。否则因参数改变而造成的机床故障,本公司概不负责。
 - 3、 用户对本机床功能有其他特殊要求,必须在订货时说明。
- 4、 电柜内系统的所有开关位置出厂时已调好,用户切勿调整,否则会引起机床数据丢失,机床无法正常工作由此操作引起的后果,用户必须自行负责。
- 5、 用户使用该机床前请详细阅读《操作编程》用户手册,阅读本机床的《使用说明书》机械部分及电器部分。
 - 6、 机床开机必须先使坐标轴回参考点。(根据机床配置)
- 7、 使用 USB 及其它通讯接口时,必须执行本说明书的技术要求,否则会造成设备损坏。
 - 8、 使用冷却泵前,必须确保冷却箱冷却液足够。
 - 9、 转动主轴时, 必须确保工件夹紧, 方可转动主轴。
- 10、机床润滑单元的储油罐缺润滑油,此时系统会产生报警,禁止机床运转。
- 11、机床在做定期检修时,为了使系统正常运行切记对每个电柜的防尘窗内的防尘网进行清尘处理。
- 12、将电源从控制箱底部的进线孔接入,接到 A、B、C 端子上, E 为接地端子,机床必须可靠接地以防止漏电而发生事故。

机床电源相序调整

机床接入电源后,在第一次运行前,应进行相序的调整:

- 1、给集中润滑单元储油罐加润滑油;
- 2、机床上电;
- 3、NC 上电, 消除机床报警;
- 4、机床工作在 JOG 方式下;
- 5、在机床未装刀架时

按下冷却启动键,观察冷却泵旋向:

如果冷却泵实际旋向与泵的指示旋向一致,则相序正确,不用调整;

如果冷却泵实际旋向与泵的指示旋向不一致,则相序不准确,调整电源进线的相序;

6、在机床装电动刀架时

按下刀架换刀键,观察刀架旋向;

若刀架旋向为顺时针,则相序正确,不用调整;

若刀架旋向为逆时针,则相序不正确,需要调整电源进线的相序;

7、相序调整正确后,检查整机液压压力压力表是否与铭牌相符后,机床可以工作。

1、概述

本机床结构上实现了机电一体化,布局简洁,操作方便。电器控制方面,采用了GSK-988TA 总线绝对值控制系统,系统具有集成 PLC 可编程控制器。进给轴三相交流伺服电机来实现坐标轴的驱动。主轴采用交流伺服电机来驱动主轴电机,实现主轴的无级调速。其他电器件均采用国内优秀产品。此外,系统具有 USB 接口,使机床的通讯功能和远程控制得以实现。总之该机床技术先进,配置优良,可靠实用。

2、主要技术参数

2、1 电网参数

2、2 主轴系统

主轴电机 22KW 伺服主轴

2、3 进给驱动系统

X 伺服电机 175SJTF-18N•m-2000r•p一台

Z 伺服电机 175SJTF-22N • m-2000r • p 一台 (帶抱闸)

2、4 数控系统

数控系统具有以下功能:

具有各种误差补偿:测量系统,丝杠螺距,反向间隙,刀补。系统还具有很强的自诊断功能,编程时可采用 M, S, T 功能,恒定的切削速度,直线及圆弧插补等,在操作及编程方面,程序可手动输入,也可通过 PC 机传输。使用圆弧插补进行极坐标编程,圆弧半径直接编程,坐标旋转,缩放功能,参数编程,具有多种循环子程序。

关于系统的详细说明,请参阅数控系统的《GSK988TA 系统车床数控系统操作手册》。

2、5辅助驱动

本机床的辅助驱动主要是冷却控制。

2、6 其他

在每个电柜侧面设有通风防尘网口,主电机还有一台内装风扇电机,用以给相应的部件冷却,保证电气系统的正常运行。

3、机床控制面板

3、1 MODE (选择模式)

编辑方式: 设定程序编辑方式;

自动方式选择: 设定程序自动运行方式;

MDI 方式选择: 设定手动数据输入 MDI 方式;

手脉方式选择: 设定手轮进给方式,在手持盒上选择要移动的轴及移动倍率;

手动方式选择: 设定手动进给方式:

回零方式选择: 设定参考点返回方式,按各轴正向键后各轴分别沿正向参考点,

返回各

轴参考点后回参考点灯亮。

***注意: 由于在回零方式下,当回零开关压上撞块时,会减速向正方向移

动,可能会压上限位开关,所以回零前请先把各轴手动移至中间

位置,再进行回零操作。

3、2 面板操作按钮说明

循环启动: 程序启动。按下此键开始运行程序。(绿色按钮)

讲给保持: 程序暂停。在程序运行中按此键后程序暂停,当按"CYCLE START"

键后程序继续运行。(红色按钮)

急停: 机床运行过程中按下急停按钮,系统进入急停状态,此时机床移动立

即停止,所有的输出如主轴的转动,冷却液等也会全部关闭。松开急

停按钮后急停解除。

电源: 机床运行过程中在危险或紧急情况下可立即切断机床电源,以防事故

发生。但必须注意,切断电源后系统坐标与实际位置可能有较大偏差,

必须进行重新对刀等操作。

超程保护: 分别在机床 X 轴、Z 轴的正、负向最大行程处设置软限位开关, 当出现超程

时,运行轴运行到软限位设置值后减速并最终停止,系统提示超程报

警信息。

软限位报警的解除 反向移出拖板,(如正向超程,则负向移出;如负向超程,则正向移

出)。

快速移动: 快速移动各轴。

主轴正转: 主轴正转。手动时有效。 主轴停止: 主轴停转。手动时有效。 主轴反转: 主轴反转。手动时有效。

单段: 单程序段。一段一段地执行程序,用来检查程序。。

空运行: 空运行。自动或 DNC 方式下按下此键,各轴不以编程速度而是以参

数中设定的速度乘以进给倍率所得的速度移动,此功能用于无共建

装夹只检查刀具的运动。

跳段: 可选程序段跳过。自动方式中按下该按钮, 跳过程序段开关带有/和

用:号结束的程序段。。

程序再启动: 当刀具已损坏和机械加工停止后又重新开始时,重新启动功能,根

据规定的顺序号,从一个要重新启动的程序段开始启动机床。

机床锁定: 机械锁住。自动方式下按下此键,各轴均不移动,仅在屏幕上显示

坐标值的变化(***使用此功能后一定要进行机床回零***)。

冷却启动: 手动冷却启动。手动方式下按下此键开关冷却泵,开时其上指示灯

亮。

冷却停止: 手动冷却停止。手动方式下按下此键开关冷却泵,关时其上指示灯

亮。

自动冷却: 在自动方式上按下此键,指令 MO8 时冷却泵开, MO9 时冷却泵关。

4、操作

4、1 电源的引入

当机床安装完毕,检查电柜内各部件,电器件的完整性,安装正常可靠,各电缆及接线无误牢固。接地良好,机床允许运动时方可引入电源。电源的引线应为铜导线,由电柜底部进线孔引入,接入电柜内的接线端子上。

若电网波动太大,建议由用户根据机型配一台 40KVA 交流稳压器。

4、2 接通电源及开机

在外接电源连接无误后,合上电源开关,电柜通电,主电机内装风扇电机运转。在

接通 NC 电源开关,待 NC 正常启动后,若还有别的报警,请先消除别的报警然后方可操作机器。

在第一次安装机床情况下,应注意机床电源的相序。

4、3 机床关机

先按下急停开关,然后关断 NC 电源,再断开转换总电源开关,机床断电。

4、4 机床的手动控制

4、4.1 主轴控制

a: 在 MDI 方式下,用指令 MO3Sxxxx 来使主轴正转;用指令 MO5 来使主轴停止正转; 用指令 MO4Sxxxx 来使主轴反转;Sxxxx 为主轴转动的指令速度。

***机床回零后,在 MDI 下必须用 M03/M04 Sxxxx 来使主轴正转,否则机床在执行到 M03/M04 时不会向下执行。

- b: 在手动方式下,按主轴正转键,主轴正转;按主轴停止键,主轴停止转动;按 主轴反转键,主轴反转。
- C: 主轴高低速切换, 执行 M3/M4, 当 S***低于 599 转以下为主轴低速档, S***高于 600 转系统自动切换到高速档。

4、4.2 坐标轴的控制

a: 手持单元盒/手脉移动坐标轴:

在手轮方式下,在操作面板上选择所要移动的坐标轴(X轴, Z轴)及移动当量(手摇编码器摇动一格所代表的移动量0.001mm,0.01mm,0.1mm),用手轮可移动轴。

b: 连续讲给:

在手动方式下,按任意一轴运动键可实现该轴的连续进给,释放该键,该轴运动停止。

- c: 进给修调: 通过进给修调开关调整进给速度。
- d: 快速移动

同时按下轴移动键和快速移动键,可实现该轴的快速移动,移动速度为 G00 速度。 释放两键,运动停止。

4、5 冷却控制

- a: 在手动方式下,按下冷却启动键,冷却泵启动,对应指示灯亮,按下复位键,冷却泵停。
- b: 在 MDI 方式下,用指令 M08 来启动冷却泵;用指令 M09 来关闭冷却泵。 M208/M209 开启冲屑水泵。

在加工过程中,可以直接使用 M208 来启动水泵,也可使用 M09 停止即可。

4、6 机床回参考点:该机床采用绝对值电机,不用断电后回零操作

M代码

MO8:冷却开

M09: 冷却关

M12: 卡盘松

M13: 卡盘紧

M37: 排屑器正转

M38: 排屑器反转

M39;排屑器停止

M208: 冲屑水泵开

M209: 冲屑水泵关

M35: 主轴钳制器紧

M36: 主轴钳制器松

注; 1. 防护门未关闭会产生报警警示,在手动/录入方式下可操作机床,自动方式下必须关闭防护门,否则程序不能执行,直至防护门关闭恢复正常,否则防护门未关闭警报,进给轴立即停止;

4、7 手动换刀

4、7.1 本机床的手动换刀操作。按换刀键,顺时针旋转一把刀具,也可在 MDI 方式下使用 T****换刀, ****代表要调用的刀号及偏置。

4.9 机床的润滑

本机床采用轴移动润滑系统。机床上电后,机床加工时任意轴移动,系统会自动 计时,润滑间隔计时器到达设定时间,机床的自动润滑系统会自动给机床加润滑油。到达 润滑时间过后,自动润滑系统停止给机床加润滑油。应注意机床润滑单元的储油罐,不要 使油位太低。若系统显示油位低报警,请立即给润滑单元的储油罐加润滑油。机床润湿时 间和润滑间隔可在系统上调整,为了保证机床各部位均得到充分润滑,油脂泵润滑时间间 隔不应超过 10 小时,导轨油润滑时间间隔不应超过 1 小时。

单位功能40min润滑间隔25s润滑输出打油时间

4、10 超程释放

当机床处于限位状态时,手动反向移动出限位区域, 按复位键。

5、机床设备的维护

5、1 机床的保护功能

- a: 用断路器作为机床的过载及短路保护;
- b: 坐标轴设有软限位及硬限位开关; 机床回零后各轴设有软限位保护(限位后会出现过行程报警,反方向移动该轴,并按复位键后即可解除报警)。

5、2 日常维护及修理

电器设备的维护和修理理应由电器人员进行,对电气设备进行周期性的维护及检修,其要求如下:

- a: 保护接地系统应有完好的连续性,以确保人身及设备的安全。
- b: 对断路器,接触器,继电器等元件进行定期检查。如接线是否松动,噪音是否过 大等,找出原因并排除隐患。
- c: 确保电柜内散热风口及主轴风机的正常运行,否则可能会导致元气件的损坏。
- d: 若保险丝异常熔断,空气开关频繁跳闸,应及时找出原因并排除之。
- e: 工作环境:

工作环境的空气是否有酸,碱和腐蚀性气体,环境的平均气温不超过 35 度,环境湿度 40~80%,若机床的温度大于 35 度,环境湿度必须小于 50%。

6、机床参数

7、1 系统参数

机床系统参数见《GSK988TA编程及操作手册》

8、机床外部报警和专用代码解释与说明

当机床出现报警时可根据报警号查《系统说明书》中对应报警的内容及解决方法。当机床出现报警时可根据报警号查《系统说明书》中对应报警的内容及解决方法。

9、电气原理图(GSK988TA 原理图共 20 页)

非专用人员不得更改、维修本机床,如有疑问请于机床制造商联系,谢谢,







































