

GTAKE



以客户为中心 让控制更简单

联系电话:0755-86379551

网址:www.gtake.com.cn

公司地址：深圳市宝安区石岩塘头一号路中运泰科技工业园10栋

吉泰科

机床行业解决方案

深圳市吉泰科驱动技术有限公司

SHENZHEN GTAKE DRIVE TECHNOLOGY CO.,LTD.



GK 800主轴伺服

特点

先进的电机驱动技术

能支持同步电机、异步电机的高性能VF、开环矢量、闭环矢量等各种控制方式；
提供驱动+电机一体打包方案,取得最佳控制效果。

灵活实用的模拟量输入、输出端口

能支三组模拟量输入端口，其中两组可以通过拨动开关实现0~20mA(4~20mA) ,0~10V模拟量输入的切换；另一组为-10V~10V电压输入，最大电压范围可达-12.5V~12.5V。二组输出端口，0~20mA,0~10V两组能通过拨动开关自由切换。

低速出力大、过载能力强

VF启动转矩0.5HZ能有转矩输出，满足额定180%超强过载；
开环矢量控制启动转矩0.25HZ能有扭转额定输出，满足额定180%超强过载；
闭环矢量控制启动转矩0.01HZ能有扭转额定输出，满足额定200%超强过载。

加减速快，加速平滑

1S能加、减速到3倍基频的转速，加减速平滑。

定位时间快、定位精度高

停时间0.2S以内，在闭环矢量控制模式定位误差正负1个脉冲

有较宽的载波段，电磁噪音小

15KW以下驱动器最大可达16KHZ的载波调制，大大降低电机的电磁噪音，能满足各个场合的静音要求。

效率高

敏锐的加减速响应，大大提高了加工产品的效率，使机床的利用率更进一步提升。

系统匹配适应好，能配国内外各种系统

能够配合不同的上位机系统（数控系统CNC）实现机床设备所需的主轴准停换刀、主轴分度、刚性攻牙等多种功能。

主轴、C轴互换

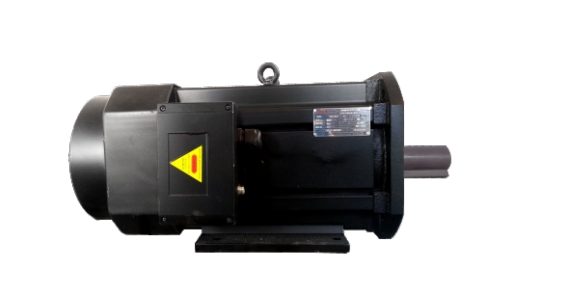
能够主轴、C轴随意切换，即能满足高速的主轴运行，也能保证超低速的平滑轴向进给运行。

持各类型编码器

能兼容支持开路集电极、推挽型、光电编码器电源12V或5伏可选，并支持分频输出、旋转变压器、UVW编码器、正余弦编码器等多种规格的PG。

支持CAN的总线控制方式

支持CAN总线控制、CAN总线控制无中间转换，传输波特率高达1Mbps。



其它特点

- 支持外部端子脉冲、本地脉冲控制
- 内置PLC功能，能完成对多段速指令的简单组合运行
- 更多的开关量端子控制输入X1~X7
- 开路集电极输出、脉冲输出，两路继电器输出
- 完善的参数拷贝功能，参数备份功能，能最快的把参数批量化设定，减少客户设定时间，提高工作效率
- 共直流母线，两组电机参数自由切换
- 灵活的电机温度保护，灵活的风扇控制方式
- 规格齐全的主轴伺服电机，可贴近客户需求订制非标主轴伺服电机

GK 800主轴伺服各种机床上的应用

数控车床

低速切削性能

具有很高低频力矩可以满足低速切削工艺要求。

急加速急减速性能

数控主轴从0速到3000转加减速时间均<1秒以内，具有良好的动态响应特性和较强的耐过流、过压能力，以及良好的制动效果。

较宽的调速范围，且速度稳定性要高

从0~6000转能无极调速，速度变化平稳，无变速振动。

加工中心、数控铣

高速特性

具有较宽的调速范围，工作在恒功率状态下也能输出足够的转矩；
在0到额定频率内输出额定转矩，并达到额定的150%的过载要求。

急加速急减速性能，准停误差小

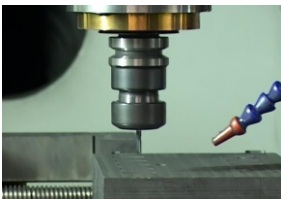
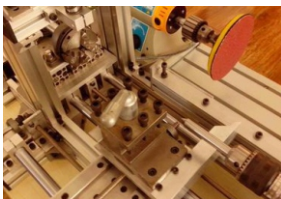
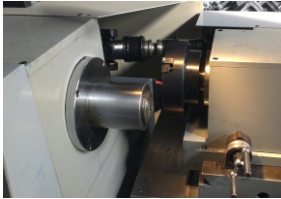
具有良好的动态响应特性和较强的耐过流、过压能力，以及良好的制动效果，可直接利用制动电阻制动，以实现刀库的高速换刀。准停误差小，位置误差正负1个脉冲位置。

精准的刚性攻牙

高精度位置控制，实现Z轴跟主轴同步位置运行，牙纹清晰，位置准确实现通规通过，止规不进。

车铣复合

- 能在传动与钻孔两种工作状态下切换工作；
- 满足低频大转矩输出，能运行更高的转速；
- 能进行高精度分度定位，满足柔性攻丝和刚性攻丝的需求；
- 采用双编码器接口，且具有更多输入输出端子；
- 能够主轴、C轴互换，能满足更低速的轴向进给运行；
- 具有更稳定的锁轴刚性。



钻攻中心

低速大力矩输出

（在低速时能够进行钻孔，主轴伺服驱动器提供低频大力矩输出）
GTAKE主轴伺服驱动器速度范围宽，且高速区也可提供较大的转矩

采用闭环的方式，实现主轴定向、刚性攻丝等功能
能实现高速的准停，换刀

数控磨床

速度运行精度特性

速度运行精度高，转矩误差小于1转,最高可达10万转

低速出力大

在0到额定频率内能输出额定转矩，并能过载到额定的150%，工作区经常超过50Hz，GTAKE主轴伺服驱动器有较宽的调速范围，工作在恒功率状态下也能输出足够的转矩

