

专业数控控制系统

# PROFESSIONAL CONTROL SYSTEM **CNC**



宁波迪卡数控科技有限公司  
NINGBO DIKA CNC TECHNOLOGY CO., LTD.

地址：宁波市鄞州区姜山镇新汪村  
电话：0574-87760189  
传真：0574-87760189  
邮箱：might@126.com  
网址：www.nbdksk.com



随心所动 掌控自如  
As the control

扫一扫了解更多

**DIKA**  
宁波迪卡数控科技有限公司  
NINGBO DIKA CNC TECHNOLOGY CO., LTD.

## 公司简介

# Company profile

宁波迪卡数控科技有限公司（原宁波市海曙永轩自动化技术有限公司），公司成立于 2008 年，正逢全球金融危机爆发，公司自成立以来一直在经济不景气的环境中茁壮成长。从单一产品到多元化产品，从代理到生产，从小办公室到大厂房，每一次经济风波都是我们的一次蜕变。逆势而上，诚信经营，用心服务是我们的宗旨。您的满意是我们不断追求的目标，感谢大家对我们的支持与信任，迪卡数控将一如既往的为广大客户提供高质量的产品和服务。

本公司主要生产数控系统，伺服驱动，伺服电机，步进驱动，步进电机。同时代理 PLC 控制器，工业触摸屏，变频器，低压电器，滚珠丝杠，联轴器，丝杠支撑座，直线导轨等，方便客户一站式采购。

本公司重诚信，重质量，重服务，与各企业建立长期稳定友好的合作关系。真诚的期待与您合作！欢迎来厂参观洽谈！



## 100T 经济型数控系统

DK-100T 经济型数控系统（以下简称 100T），采用 32 位的 Cortex™-M3 CPU 构成控制核心实现  $\mu\text{m}$  级精度运动控制，系统功能强，自带送料功能，性能稳定，界面显示直观简明、操作方便、性价比极高。系统在操作、安全、加工精度及加工效率方面具有突出特点，适配各种步进 / 伺服驱动装置。

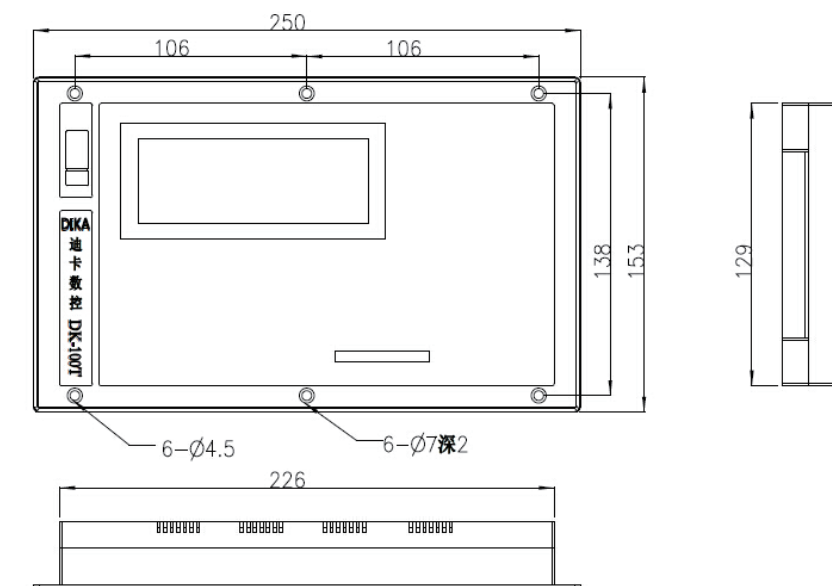


100T 经济型数控系统外观图

## 系统性能

- X、Z 两轴联动，0.001mm 插补精度，支持直线、圆弧、螺纹插补。
- 全中文提示的 G 代码输入方式，方便用户编程操作。
- 支持螺纹切削，电动刀架，手轮等功能。
- 强大的 PLC 功能：支持 16 路可编程输入；14 路可编程输出。可快速实现各种方式的自动上下料。
- 输出口均采用 MOS 管输出，24V 直驱，每路输出自带 500mA 自恢复保险丝。
- 具有反向间隙补偿、刀具补偿功能。
- 采用 S 型、指数型加减速控制，适应高速、高精加工。
- 支持 U 盘配置系统参数，免去了繁琐的配置系统参数和定义输入输出出口的工作。
- 可通过 U 盘升级固件，上传下载加工程序和送料程序。
- 丰富的外部按钮输入接口，方便用户调试。

## 安装尺寸

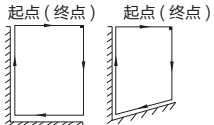
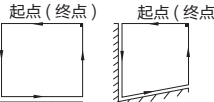




G 代码一览表

名称	代码	指令格式	轨迹图	功能说明
G00		G00 X_, Z_; G00 U_, W_;		快速空移到指定点。X、Z 指绝对坐标编程，U、W 指相对坐标编程，以下相同。
G01		G01 X_, Z_, F_; G01 U_, W_, F_;		直线插补运动到指定位置，一般用来进行切削加工，速度较慢，F 指进给速率。
G02		G02 X_, Z_, R_, F_; G02 U_, W_, R_, F_		前刀座逆时针圆弧。R 为正，取小圆弧，R 为负，取大圆弧，R 绝对值必须大于或等于起点到终点距离的一半。
G03		G03 X_, Z_, R_, F_; G03 U_, W_, R_, F_		前刀座顺时针圆弧。R 为正，取小圆弧，R 为负，取大圆弧，R 绝对值必须大于或等于起点到终点距离的一半。
G04		G04 _MS		延时（单位：ms 毫秒）
G06		G06 X(Z),+(-),F_, P_		打开定速运动模式 X 或 Z 轴以设定的速度往 + 或 - 方向一直运动。并可设置最大运动距离。
G07		G07 X(Z)		关闭定速运动模式 关闭 X 轴或 Z 轴的定速运动。
G10		G10 T_, X_, Z_		设置第 T 把刀的刀补参数。X 和 Z 参数为设定的 X 轴和 Z 轴的刀补值。
G22		G22 L_		开始局部循环与 G80 配对使用，L 为循环的次数。循环可嵌套，最多嵌套 5 层循环。循环内不可存在 G90、G94、G92 这样的循环指令，否则会报错“程序循环错误”
G80		G80		结束局部循环与 G22 配对使用，G22 与 G80 之间的代码循环执行 L 次。
G32		G32 X_,Z_,P(E)_,K_,I_ G32U_,W_,P(E)_,K_,I_		单刀螺纹切削。X(U)、Z(W) 为 螺纹终点的绝对 / 相对坐标，P 为公制螺纹导程，E 为英制螺纹导程，K 为螺纹 Z 向退尾量，I 为螺纹 X 向退尾量。
G92		G92 X_,Z_,R_, P(E)_,K_,I_ G92U_,W_,R_, P(E)_,K_,I_		螺纹切削循环。X(U)、Z(W) 为 螺纹终点的绝对 / 相对坐标，R 为螺纹起点与终点的半径之差 P 为公制螺纹导程，E 为英制螺纹导程，K 为螺纹 Z 向退尾量，I 为螺纹 X 向退尾量。
G93		G93 Z_,P(E)_ G93 W_,P(E)_		Z 轴攻丝循环。Z(W) 为攻丝的终点坐标或攻丝长度，P 为公制螺纹导程，E 为英制螺纹导程。

G 代码一览表

名称	代码	指令格式	轨迹图	功能说明
G90		G90 X_,Z_,R_,F_ G90U_,W_,R_,F_		轴向切削循环。 常用于外圆、内圆车削循环。 R 为切削起点与终点的半径之差，默认为 0。
G94		G94 X_,Z_,R_,F_ G94 U_,W_,R_,F_		径向切削循环。 常用于端面切削循环。 R 为切削起点 Z 轴坐标与终点 Z 轴坐标之差。

M 代码一览表

代码	功能	备注
M00	程序暂停	可按 ESC 取消加工
M01	条件暂停	监测通用输入口，可自定义配置
M03	主轴正转	功能互锁，状态保持
M04	主轴反转	
M05	主轴停止	功能互锁，状态保持
M08	冷却液开	
M09	冷却液关	功能互锁，状态保持
M10	卡盘夹紧	
M11	卡盘松开	功能互锁，状态保持
M12	尾座进	
M13	尾座退	功能互锁，状态保持
M22	通用输出开	
M23	通用输出关	功能互锁，状态保持，可自定义配置
M30	程序运行结束	
M32	润滑开	功能互锁，状态保持
M33	润滑关	
M85	局部循环计数	与 G22 和 G80 配合使用
M98	子程序调用	

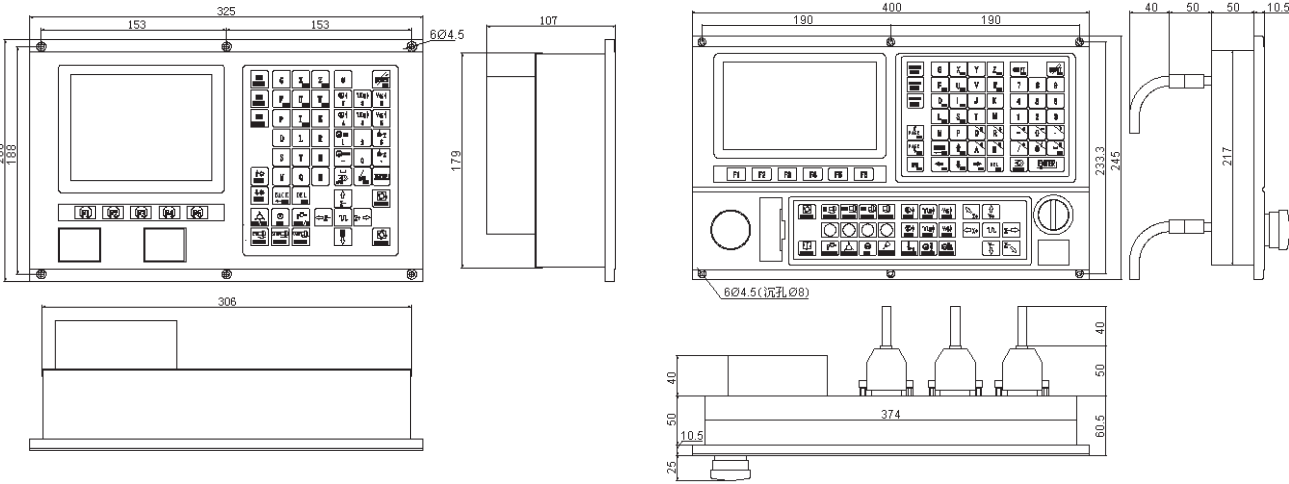
200TS,200T,200Y,200M,200C 系列数控系统



产品概况

- 采用 32 位高速 CPU，硬件插补，0.001mm 级精度，最高速度 30m/min。
- 主板采用多层线路板，表贴元件，大规模可编程逻辑阵列，集成度高。
- 整机工艺结构合理，抗干扰能力强，可靠性高。
- 完善的自诊断功能，输入、输出实时显示，出现异常立即报警。
- 具有子程序及嵌套功能、刀补功能、坐标系重设等。
- 屏幕为 7 英寸 TFT 彩色液晶显示器。
- 全中文界面，菜单式操作，完整的帮助信息，详细的参数说明，操作更方便易学。
- 2MB 电子盘，永久保存数据，出错后可快速恢复。
- I/O 端口用户可自行重定义。
- RS232 通讯接口、USB 接口，与 PC 机双向通讯，方便灵活。
- 系统软件用户可自行升级。操作分级管理，更安全，更科学。
- 宏程序功能，允许用户自行设计新指令。
- 各轴独立控制，轻松实现伺服、步进混用。

安装尺寸



200TS 安装尺寸

200T,200Y,200M,200C 安装尺寸

技术参数

控制联动轴数	X、Y、Z、A 轴联动
最小移动单位	0.001mm
最大指令值	± 99999.999mm
配套电机	伺服电机，步进电机
快速移动速度	30000mm/min
快速移动倍率	0~100%
进给速度范围	0.01~20000mm/min
进给速度倍率	0~300%
每分钟进给 / 每转进给	有
恒线速控制	有
宏程序功能	有
插补方式	直线、圆弧、循环等
单一 / 复合循环	有
单程序段	有
任意段启动	有
子程序调用	有
圆弧半径 R 指定	有
手轮	选配（带轴选标准手轮）
刀具补偿	刀具长度补偿、刀尖半径补偿
反向间隙	有
主轴功能	档位控制、模拟量控制
电子齿轮	1~127:1~127
电机方向	用参数调整
旋转轴	可设定任意轴和旋转范围
限位	软限位、硬限位
返回参考点	粗定位、精定位
刀具偏置	10 个
对刀方式	实测方式、修调方式
坐标修调	有
自诊断功能	有
手动 / 自动	可自由切换
输入 / 输出口	输入 36 个，经光电隔离。输出 16 个，可直接驱动 24V 直流继电器。每个输出口均带有自恢复熔丝，由于误接线而损坏接口电路的情况可以避免。
辅助功能	点动、手动、MDI、自动方式、控制主轴正转、反转、停止、冷却启停、定时润滑、夹紧 / 松开
显示界面	7 英寸 TFT 彩色液晶显示器，全中文菜单带操作提示，报警提示参数说明，帮助信息。
报警信息	驱动器报警、超程报警、系统错误报警、编程错误、外部信息报警
程序容量	2MB 电子盘
程序编程	相对 / 绝对混合编程全屏自由编辑
通讯功能	有

300D 六轴数控系统

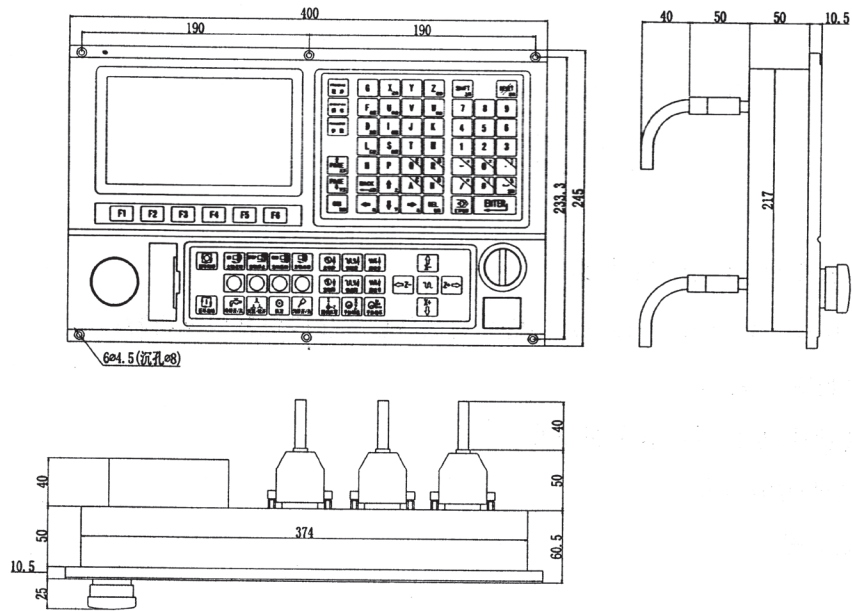


300D

产品概况

- 采用 32 位高速 CPU，硬件插补，0.001mm 级精度，最高速度 30m/min。
- 主板采用多层线路板，表贴元件，大规模可编程逻辑阵列，集成度高。
- 整机工艺结构合理，抗干扰能力强，可靠性高。
- 完善的自诊断功能，输入、输出实时显示，出现异常立即报警。
- 具有子程序及嵌套功能、刀补功能、坐标系重设等。
- 屏幕为 7 英寸 TFT 彩色液晶显示器。
- 全中文界面，菜单式操作，完整的帮助信息，详细的参数说明，操作更方便易学。
- 2MB 电子盘，永久保存数据，出错后可快速恢复。
- I/O 端口用户可自行重定义。
- RS232 通讯接口、USB 接口，与 PC 机双向通讯，方便灵活。
- 系统软件用户可自行升级。操作分级管理，更安全，更科学。
- 宏程序功能，允许用户自行设计新指令。
- 各轴独立控制，轻松实现伺服、步进混用。

安装尺寸



技术参数

控制联动轴数	X、Y、Z、A、B、C 轴联动
最小移动单位	0.001mm
最大指令值	± 99999.999 mm
配套电机	伺服电机，步进电机
快速移动速度	30000mm/min
快速移动倍率	0 ~ 100%
进给速度范围	0.01 ~ 20000mm/min
进给速度倍率	0 ~ 300%
每分钟进给 / 每转进给	有
恒线速控制	有
宏程序功能	有
插补方式	直线、圆弧、循环等
单一 / 复合循环	有
单程序段	有
任意段启动	有
子程序调用	有
圆弧半径 R 指定	有
手轮	选配（带轴选标准手轮）
刀具补偿	刀具长度补偿、刀尖半径补偿
反向间隙	有
主轴功能	档位控制、模拟量控制
电子齿轮	1 ~ 127; 1 ~ 127
电机方向	用参数调整
旋转轴	可设定任意轴和旋转范围
限位	软限位、硬限位
返回参考点	粗定位、精定位
刀具偏置	10 个
对刀方式	实测方式、修调方式
坐标修调	有
自诊断功能	有
手动 / 自动	可自由切换
输入 / 输出	输入 36 个，经光电隔离。输出 16 个，可直接驱动 24V 直流继电器。每个输出口均带有自恢复熔丝，由于误接线而损坏接口电路的情况可以避免。
辅助功能	点动、手动、MDI、自动方式、控制主轴正转、反转、停止、冷却启停、定时润滑、夹紧 / 松开
显示界面	7 英寸 TFT 彩色液晶显示器，全中文菜单带操作提示，报警提示参数说明，帮助信息。
报警信息	驱动器报警、超程报警、系统错误报警、编程错误、外部信息报警
程序容量	2MB 电子盘
程序编程	相对 / 绝对 混合编程 全屏自由编辑
通讯功能	有

## 900 系列车床数控系统



980T 最大三轴

998T 最大五轴

### 产品简介

900 系列车床数控系统为宁波迪卡数控科技有限公司自主研发的普及型数控系统。本系统采用 32 位高性能 CPU 和超大规模可编程器件 FPGA，实时控制和硬件插补技术保证了系统  $\mu\text{m}$  级精度下的高效率，可编辑的 PLC 使逻辑控制功能更加灵活强大。本系统可控制 5 个进给轴、2 个模拟主轴，1 ms 高速插补，0.1  $\mu\text{m}$  控制精度，显著提高了零件加工的效率、精度和表面质量。

### 产品特点

- 5 个进给轴，5 轴联动，2 个模拟主轴
- 1ms 插补周期，0.1  $\mu\text{m}$  控制精度
- 2 路 -10V~10V 模拟电压输出，支持双主轴控制
- 直线型、指数型和 S 型多种加减速方式可选择
- 内置多 PLC 程序，当前运行的 PLC 程序可选择
- PLC 程序在线显示、实时监控、信号实时追踪
- 支持语句式宏代码编程，支持带参数的宏程序调用
- 支持公制，英制编程，具有自动对刀、自动倒角、刀具寿命管理功能
- 支持中文、英文显示，由参数选择
- 具有历史报警及操作履历功能，方便用户操作和维护管理
- 提供多级密码保护功能，方便设备管理
- 36 点通用输入 /36 点通用输出
- 具备 USB 接口，支持 U 盘文件操作、系统配置和软件升级
- 外形安装尺寸、指令系统与 GSK980TD 系列完全兼容

### 技术规格

#### 进给轴功能

- 位置指令范围：公制 (G21)：-99999.999mm~99999.999mm  
英制 (G20)：-9999.999inch~9999.999inch
- 电子齿轮：指令倍频系数 1~65536，指令分频系数 1~65536
- 快速移动速度：最高 60m/min
- 快速倍率：F0、25%、50%、100%四级实时调节
- 切削进给速度：最高 15m/min(G98) 或 500.00mm/r(G99)
- 进给倍率：0~150%十六级实时调节
- 手动进给倍率：0~150%十六级实时调节
- 手轮进给：0.001mm、0.01mm、0.1mm、1mm 四档
- 单步进给：0.001mm、0.01mm、0.1mm、1mm 四档
- 插补方式：直线插补、圆弧插补、螺旋插补和刚性攻丝
- 自动倒角功能

#### 主轴功能

- 2 路 -10V~10V 模拟电压输出，支持双主轴控制
- 主轴编码器：编码器线数可设 (100 p/r~5000p/r)
- 编码器与主轴传动比：(1~255)：(1~255)
- 主轴倍率：50%~120%共 8 级实时修调
- 主轴恒线速控制
- 攻丝循环，刚性攻丝

#### PLC 功能

- 两级 PLC 程序，处理速度为 1.5  $\mu\text{s}$ /步基本指令；最多 4700 步，
- 第 1 级程序周期 8ms
- 支持 PLC 警告和 PLC 报警
- 支持多 PLC 程序 (最多 20 个)，当前运行程序可选
- 指令数：45 个 (其中基本指令 10，功能指令 35 个)
- I/O 单元输入 / 输出：36/36

## 900 系列车床数控系统

#### 刀具功能

- 刀具长度补偿
- 刀尖半径补偿 (C 型)
- 刀具磨损补偿
- 刀具寿命管理
- 对刀方式：定点对刀、试切对刀、回参考点对刀
- 刀偏执行方式：修改坐标方式、刀具移动方式

#### 精度补偿

- 螺距误差补偿：补偿点数、补偿间隔、补偿原点可设定
- 反向间隙补偿：可设定以固定频率或升降速方式补偿机床的反向间隙量

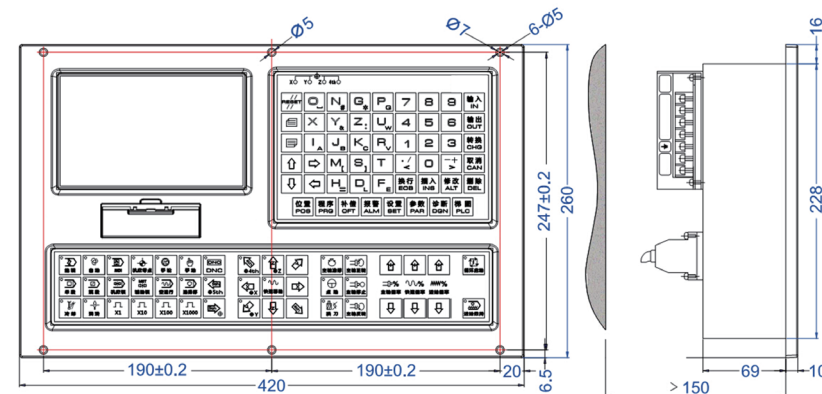
#### 螺紋功能

- 普通螺紋 (跟随主轴) 刚性螺紋
- 单 / 多头公英制直、锥和端面螺紋，等螺距和变螺距螺紋
- 螺紋退尾长度、角度和速度特性可设定
- 螺紋螺距：0.01~500mm 或 0.06~2540 牙 / 英寸

#### 程序编辑

- 程序容量：56MB、最多可存储 400 个程序
- 编辑功能：程序检索、修改、删除、复制、粘贴
- 程序格式：ISO 代码，支持语句式宏代码编程、支持相对坐标、绝对坐标、极坐标编程
- 程序调用：支持宏程序调用，4 级子程序嵌套

### 外形尺寸



#### 加减速功能

- 切削进给：前加减速直线型、前加减速 S 型、后加减速直线型、后加减速指数型
- 快速移动：前加减速直线型、前加减速 S 型、后加减速直线型、后加减速指数型
- 系统具有前瞻功能，最多可预读 15 段 NC 程序，使小线段插补高速平滑，适于零件和模具加工
- 加减速的起始、终止速度和时间由参数设定
- 手动方式、手轮方式为后加减速控制，手轮方式可选择即停方式或完全运行方式。
- 快速定位可选择直线或折线定位

#### 操作管理

- 操作方式：编辑、自动、录入、机床回零、手轮 / 单步、手动、DNC
- 多级操作权限管理
- 报警日志

#### 显示

- 8 寸和 10 寸 LED 显示屏，分辨率为 800 × 480
- 中文、英文等多种语言显示
- 二维刀具轨迹显示
- 实时时钟



900系列车床数控系统

PLC 指令表

指令代码	功能	指令代码	功能	指令代码	功能
RD	读常开触点	CTR	二进制计数器	SP	子程序
RD.NOT	读常闭触点	DEC	二进制译码	SPE	子程序结束
WRT	输出线圈	COD	二进制代码转换	SET	置位
WRT.NOT	输出线圈取反	COM	公共线控制	RST	复位
AND	常开触点串联	COME	公共线控制结束	JMPB	标号跳转
AND.NOT	常闭触点串联	ROT	二进制旋转控制	LBL	标号
OR	常开触点并联	SFT	寄存器移位	TMR	定时器
OR.NOT	常闭触点并联	DIFU	上升沿检测	TMRB	固定定时器
OR.STK	电路块的并联	DIFD	下降沿检测	TMRC	任意地址定时器
AND.STK	电路块的串联	COMP	二进制数比较	DSCH	二进制数据搜索
END1	第一级顺序程序结束	COIN	一致性比较	ADD	二进制加法
END2	第二级顺序程序结束	MOVN	数据传送	SUB	二进制减法
CALL	调用子程序	MOVB	一个字节的传送	ANDF	逻辑与
CALLU	无条件调用子程序	MOVW	二个字节的传送	ORF	逻辑或
EOR	异域	XMOV	二进制变址数据传送	NOT	逻辑非

G 代码

指令代码	功能	指令代码	功能	指令代码	功能
G00	定位 ( 快速移动 )	G31	跳跃机能	G76	轴向切削循环
G01	直线插补 ( 切削进给 )	G32	等螺距螺纹切削	G75	径向切削循环
G02	圆弧插补 CW( 顺时针 )	G33	Z 轴螺纹攻丝	G76	多重螺纹切削循环
G03	圆弧插补 CCW( 逆时针 )	G34	变螺距螺纹切削	G80	刚性攻丝状态取消
G04	暂停、准停	G40	取消刀尖半径补偿	G84	轴向刚性攻丝
G10	数据输入方式有效	G41	刀尖半径左补偿	G88	径向刚性攻丝
G11	取消数据输入方式	G42	刀尖半径右补偿	G90	轴向切削循环
G17	Xy 平面选择	G50	浮动工件坐标系	G92	螺纹切削循环
G18	Zx 平面选择	G54~G59	设置工件坐标系	G94	径向切削循环
G19	Yz 平面选择	G65	宏代码非模态调用	G96	恒线速控制
G20	英制数据输入	G71	轴向粗车循环 ( 支持凹槽 )	G97	取消恒线速控制
G21	公制数据输入	G72	径向粗车循环	G98	等分进给
G28	自动返回机床零点	G73	封闭切削循环	G99	每转进给
G30	回机床第 2、3、4 参考点	G70	精加工循环		

900系列铣床数控系统



980M 最大三轴

998M 最大五轴

产品简介

900 系列铣床加工中心数控系统为宁波迪卡数控科技有限公司自主研发的普及型数控系统，适配铣床、钻铣床、磨床等。本系统采用 32 位高性能 CPU 和超大规模可编程器件 FPGA，实时控制和硬件插补技术保证了系统  $\mu\text{m}$  级精度下的高效率，可编辑的 PLC 使逻辑控制功能更加灵活强大。本系统可控制 5 个进给轴、2 个模拟主轴。1 ms 高速插补，0.1  $\mu\text{m}$  控制精度。显著提高了零件加工的效率、精度和表面质量。

产品特点

- 5 个进给轴，5 轴联动，2 个模拟主轴
- 1ms 插补周期，0.1  $\mu\text{m}$  控制精度
- 2 路  $-10\text{V}\sim10\text{V}$  模拟电压输出。支持双主轴控制
- 直线型、指数型和 S 型多种加减速方式可选择
- 内置多 PLC 程序，当前运行的 PLC 程序可选择
- PLC 程序在线显示、实时监控、信号实时追踪
- 支持语句式宏代码编程，支持带参数的宏程序调用
- 刚性攻丝和柔性攻丝可由参数设定
- 具有旋转、缩放、极坐标，固定循环和多种铣槽复合循环功能
- 具有历史报警及操作履历功能，方便用户操作和维护管理
- 提供多级密码保护功能，方便设备管理
- 36 点通用输入 /36 点通用输出
- 支持标准 RS232 及 USB 接口，支持 U 盘文件操作、系统配置和软件升级，可实现文件传输、串口 DNC 加工和 USB 在线加工功能

技术规格

进给轴功能

- 位置指令范围：公制 (G21)：-99999.999mm~99999.999mm  
英制 (G20)：-9999.999inch~9999.999inch
- 电子齿轮：指令倍频系数 1~65536，指令分频系数 1~65536
- 快速移动速度：最高 60m/min
- 快速倍率：F0、25%、50%、100%四级实时调节
- 切削进给速度：最高 15m/min (G94) 或 500.00mm/r (G95)
- 进给倍率：0~150%十六级实时调节
- 手动进给倍率：0~150%十六级实时调节
- 手轮进给：0.001mm、0.01mm、0.1mm、1mm 四档
- 单步进给：0.001mm、0.01mm、0.1mm、1mm 四档
- 插补方式：直线插补、圆弧插补、螺旋插补和刚性攻丝
- 自动倒角功能

主轴功能

- 2 路  $-10\text{V}\sim10\text{V}$  模拟电压输出，支持双主轴控制
- 主轴编码器：编码器线数可设 (100p/r~5000p/r)
- 编码器与主轴传动比：(1~255)：(1~255)
- 主轴倍率：150%~120%共 8 级实时修调
- 主轴恒线速控制
- 攻丝循环，刚性攻丝

PLC 功能

- 两级 PLC 程序，处理速度为 1.5  $\mu\text{s}$ /步基本指令；最多 4700 步，第 1 级程序周期 8ms
- 支持 PLC 警告和 PLC 报警
- 支持多 PLC 程序 (最多 20 个)，当前运行程序可选
- 指令数：45 个 (其中基本指令 10 个，功能指令 35 个)
- I/O 单元输入输出：36/36

900系列加工中心数控系统

刀具功能

- 刀具长度补偿
- 刀尖半径补偿 (C 型)

精度补偿

- 螺距误差补偿：补偿点数、补偿间隔、补偿原点可设定
- 反向间隙补偿：可设定以固定频率或升降速方式补偿机床的反向间隙量

程序编辑

- 程序容量：56MB、最多可存储 400 个程序
- 编辑功能：程序检索、修改、删除、复制、粘贴
- 程序格式：ISO 代码，支持语句式宏代码编程，支持相对坐标、绝对坐标、极坐标编程
- 程序调用：支持宏程序调用，4 级子程序嵌套

通讯功能

- RS232：零件程序、参数等文件双向传输，支持 PLC 程序、系统软件串口升级
- USB：U 盘文件操作、U 盘文件直接加工，支持 PLC 程序、系统软件 U 盘升级
- 支持串口 DNC 加工功能和 USB 在线加工功能

加减速功能

- 切削进给：前加减速直线型、前加减速 S 型、后加减速直线型、后加减速指数型
- 快速移动：前加减速直线型、前加减速 S 型、后自口减速直线型、后加减速指数型
- 系统具有前瞻功能，最多可预读 15 段 NC 程序，使小线段插补高速平滑，适于零件和模具加工
- 加减速的起始、终止速度和时间由参数设定
- 手动方式、手轮方式为后加减速控制。手轮方式可选择即停方式或完全运行方式。
- 快速定位可选择直线或折线定位

操作管理

- 操作方式：编辑、自动、录入、机床回零、手轮 / 单步、手动、程序回零
- 多级操作权限管理
- 报警日志

显示

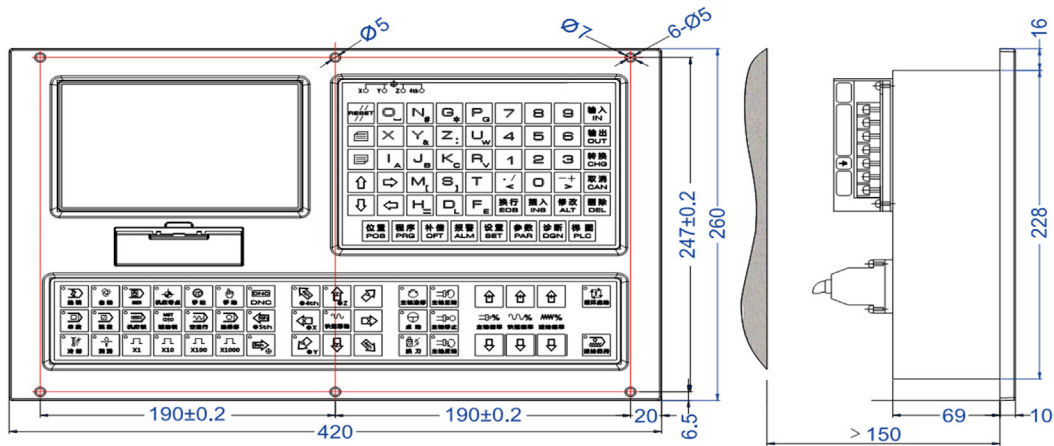
- 8 寸和 10 寸 LED 显示屏，分辨率为 800x480
- 中文、英文等多种语言显示
- 二维刀具轨迹显示
- 实时时钟

900系列加工中心数控系统

G 代码

指令代码	功能	指令代码	功能	指令代码	功能
G00	定位（快速移动）	G51	比例缩放	G34	顺时针矩形凹槽粗铣
G01	直线插补（切削进给）	G53	选择机床坐标系	G35	逆时针矩形凹槽内精铣循环
G02	圆弧插补 CW( 顺时针 )	G54	选择工件坐标系 1	G36	顺时针矩形凹槽内精铣循环
G03	圆弧插补 CCW( 逆时针 )	G55	选择工件坐标系 2	G37	逆时针矩形外精铣循环
G04	暂停、准停	G56	选择工件坐标系 3	G38	顺时针矩形外精铣循环
G12	储存行程检测功能接通	G57	选择工件坐标系 4	G39	拐角偏置圆弧补偿
G13	储存行程检测功能断开	G58	选择工件坐标系 5	G40	刀具半径补偿取消
G15	极坐标指令取消	G59	选择工件坐标系 6	G41	左侧刀具半径补偿
G16	极坐标指令	G54.1-G54.5	选择附加工件坐标系	G42	右侧刀具半径补偿
G17	XY 平面选择	G60	单方向定位	G43	正方向刀具长度补偿
G18	ZX 平面选择	G61	准停方向	G44	负方向刀具长度补偿
G19	YZ 平面选择	G62	自动拐角倍率	G49	刀具长度补偿取消
G20	英制数据输入	G63	攻丝方式	G50	比例缩放取消
G21	公制数据输入	G64	切削方式	G86	镗孔循环
G22	逆时针圆内凹槽精铣	G65	宏程序指令	G87	背镗孔循环
G23	顺时针圆内凹槽精铣	G68	坐标旋转	G88	镗孔循环
G24	逆时针方向全圆内精铣循环	G69	坐标旋转取消	G89	镗孔循环
G25	顺时针方向全圆内精铣循环	G73	高速深孔加工循环	G90	绝对值编程
G26	逆时针外圆精铣循环	G74	左旋攻丝循环	G91	增量值编程
G27	返回参考点检测	G76	精镗循环	G92	浮动坐标系设定
G28	返回参考点	G80	固定循环取消	G94	每分进给
G29	从参考点返回	G81	钻孔循环（点钻循环）	G95	每转进给
G30	返回 2、3、4 参考点	G82	钻孔循环，铰镗循环	G96	恒周速控制（切削速度）
G31	跳转功能	G83	排屑钻孔循环	G97	恒周速控制取消（切削速度）
G32	顺时针外圆精铣循环	G84	右旋攻丝循环	G98	返回初始平台
G33	逆时针矩形凹槽粗铣	G85	镗孔循环	G99	返回到 R 点平台

外形尺寸



PLC 指令表

指令代码	功能	指令代码	功能	指令代码	功能
RD	读常开触点	CTR	二进制计数器	SP	子程序
RD.NOT	读常闭触点	DEC	二进制译码	SPE	子程序结束
WRT	输出线圈	COD	二进制代码转换	SET	置位
WRT.NOT	输出线圈取反	COM	公共线控制	RST	复位
AND	常开触点串联	COME	公共线控制结束	JMPB	标号跳转
AND.NOT	常闭触点串联	ROT	二进制旋转控制	LBL	标号
OR	常开触点并联	SFT	寄存器移位	TMR	定时器
OR.NOT	常闭触点并联	DIFU	上升沿检测	TMRB	固定定时器
OR.STK	电路块的并联	DIFD	下降沿检测	TMRC	任意地址定时器
AND.STK	电路块的串联	COMP	二进制数比较	DSCH	二进制数据搜索
END1	第一级顺序程序结束	COIN	一致性比较	ADD	二进制加法
END2	第二级顺序程序结束	MOVN	数据传送	SUB	二进制减法
CALL	调用子程序	MOVB	一个字节的传送	ANDF	逻辑与
CALLU	无条件调用子程序	MOVW	二个字节的传送	ORF	逻辑或
EOR	异或	XMOV	二进制变址数据传送	NOT	逻辑非