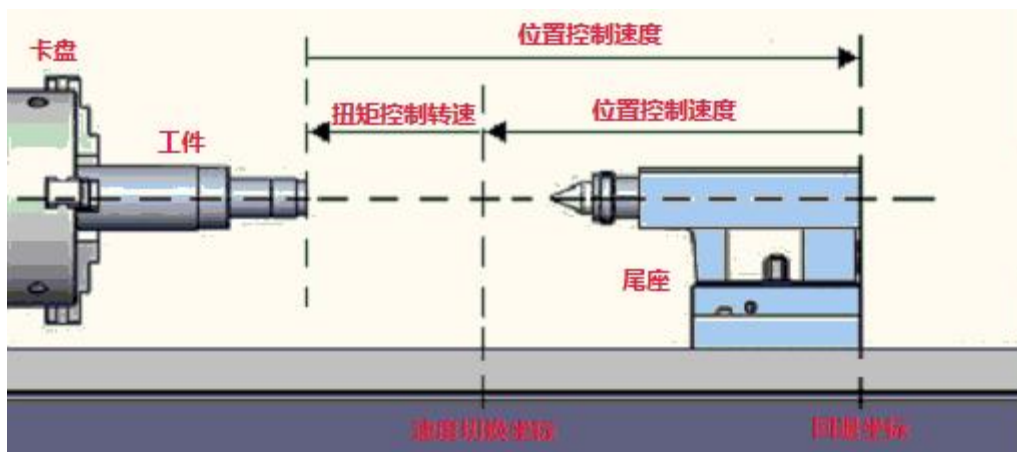


# GSK988TD 伺服尾座\_并行程序使用说明

## 1.概述

尾座由伺服电机控制，前进和后退。前进分高速定位和低速预定工件，后退是高速退回指定位置。



## 2.操作

### 2.1 力矩/位置方式切换

M80/81 力矩/尾座切换

M80 力矩模式

M81 尾座模式

### 2.2 自动方式下动作

M6 调用尾座前进子程序 09020.CNC

09020.CNC

M81

G01 B#504 F#502; //G0 快移至工件附近（B 为尾台轴号）

M80

```
G35 B#501 F#503;  
      //尾台顶紧(B 后面设置扭矩达到的大小,F 设置顶紧速度、)  
M30;
```

```
M7 调用尾座后退子程序 09021.CNC  
09021.CNC  
M81  
G53 B#505 F#502;  //尾台后退 (B 设置尾台后退坐标)  
M30
```

2.3 手动方式下动作

单按键(面板尾台按键):  
点按：尾台前进顶紧。  
      调用 09020.CNC  
再点按：尾台后退。  
      调用 09021.CNC  
注：  
1 需提供顶紧力大小参数对应的扭矩值对照表  
2 尾台顶紧时，复位不影响尾台状态，急停后尾台掉使能，并且松开急停后尾台不回复顶紧状态。

3.伺服尾座参数设定

（以尾座 B 轴参数）

CNC 参数

参数	设置值	参数定义
1015.4	1	设置为使用 PLC 参数，扭矩轴为尾座轴
1110	1	B 轴设为 1, 扭矩轴有效
3079	1	附加通道 1 有效

