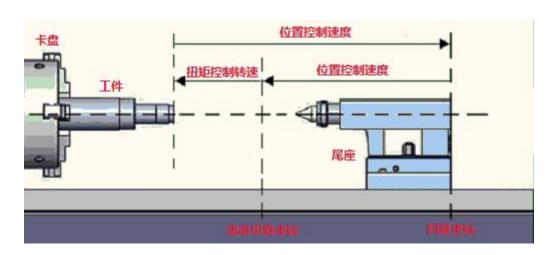
# GSK988TD 伺服尾座\_并行程序使用说明

## 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

M80

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

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

3080	9020	设定信号 G300.0 有效时对应的附加子通道 1 执行的程序名称 O9020
3081	9021	设定信号 G300.1 有效时对应的附加子通道 1 执行的程序名称 O9021
3200.4	1	9000 号以上宏程序保护
6080	6	调用 9020 程序 M 代码
6081	7	调用 9021 程序 M 代码

### PLC 参数

参数	设置值	参数定义