西门子利用M代码调用子程序（液压尾座功能）

GUO.AN INVESTA CNC

**INVESTA CNC**

微信号 INVESTA\_CNC

功能介绍 数控机床技术交流&自动化控制

2017-09-13





MD10715【0】调用子程序的M代码



MD10716【0】子程序名称



子程序的保存路径



子程序的内容



子程序的使用实例

本案例是M33调用尾座前进使用，当执行M33的时候会调用TAILSTOCK程序，执行尾座回参考点，再执行尾座前进的动作，当尾座抵达HXX的位置，慢速顶紧工件