参数初始化

参数传递

是否修整

修整主程序

磨削主程

工件类型选择化

初始角度计算化

参数传递程序

工序进给大循环化程序

是否对刀

对刀主程序

是否DIY

DIY参数处理

界面参数处理

磨削砂轮速度计算程序

终止

磨削终止程序

磨削大循环while

是

磨削进刀量累加

是

是

否

否

否

对刀类型

对刀主程序

首次对刀

二次对刀

自动对刀

结束

手动对刀

对刀方式

测头收回

检测退刀键是否按下

否

是

砂轮架退回

初始角度计算子程序

对刀位置判断

手动对刀

1起点对刀

0中点对刀

2任意点对刀

结束

3全程对刀

X轴开至安全位置

读取Z轴当前坐标C轴起始角度

Z轴开至中点

Z轴开至起点

Z轴旋转进给

对刀完成键是否按下

是

否

初始角度计算子程序