M23吹起开

M24吹起关

#11 粗磨来回次数

#12 半精磨来回次数

#13 精磨来回次数

#14 终磨来回次数

#100 磨削圈数

#101 左右螺纹，C=360 or -360

#102 粗磨工件转速

#103 半精磨工件转速

#104 精磨（光磨）工件转速

#105 磨削圈数，小数部分

#106 磨削圈数小数部分转换长度Z

#107 小数部分C轴角度

#120 中间变量，循环次数计数

#121 粗磨进给量/每次

#122 半精磨进给量/每次

#123 精磨进给量/每次

#124 终磨进给量/每次

#125 半精磨总量

#126 精磨总量

#127 终磨总量

#128 精磨磨削量

#129 精磨+终磨 磨削量

#130 磨削总量

#131 粗磨削量，计算

#190 DRF键状态，=#1000

#500 磨削砂轮转速,=#717\*60000/(pi\*#716)

#501 修整砂轮转速,=#514\*60000/(pi\*#716)

#502 粗磨工件转速

#503 半精磨工件转速

#504 精磨（光磨）工件转速

#507 工件头数

#508 工件螺距

#509 螺纹旋向（1=右螺纹,-1=左螺纹）

#510

#511 Z轴磨削起点

#512 Z轴磨削终点

#513 磨削X轴初对刀值

#514 修整时砂轮的线速度 m/s

#515 粗磨来回次数

#516 半精磨来回次数

#517 精磨来回次数

#518 终磨来回次数

#519 磨削中修整砂轮前Z轴退刀距离

#520 磨削总量

#521 砂轮线速度,m/s，设置

#522 粗磨进给量/每次

#523 半精磨进给量/每次

#524 精磨进给量/每次

#525 终磨进给量/每次

#530 砂轮中心对工件中心时X轴坐标值

#531 测头接近工件齿槽凸面时X坐

#532 #749，磨削起点C角度，保存

#533 砂轮与测头左右距离(砂轮左侧为正，右侧为负)

#534 自动测量Z向位置（保证侧头左右不会感应）

#535 工件小径值

#536 自动对刀C轴起始角

#537 测头对工件中心值(X轴)

#550 新砂轮修整标志（新砂轮0，旧12345）

#551 新砂轮修整X轴起始坐标

#552 每次修整量，旧砂轮，(0,0.15)mm

#553 砂轮修整次数，旧砂轮,设定

#554 修整次数计数

#555 粗磨几个来回修砂轮

#556 调整磨削程序的磨削量

#557 装卸工件C轴位置

#558 装卸工件X轴位置

#559 砂轮修整时X轴退刀距离

#560 半精磨几个来回修砂轮

#561 当前修整时X接触点

#562 当前修整时X抬刀点(#561+559)

#563 精磨几个来回修砂轮

#565 修整次数计数

#570 砂轮修整量累计，仅观察，新砂轮为0

#571 X轴手轮中断值

#572 Z轴手轮中断值

#575 X轴手轮中断值，=#571，保存

#576 Z轴手轮中断值，=#572，保存

#580 新砂轮每次修整量（<=0.15）

#581 新砂轮修整次数，设定

#582 新砂轮直径

#583 砂轮修整时Z轴退到绝对安全位置

#585 砂轮有效直径,砂轮直径最小值

#586 粗磨结束是否修整（0 不修1 修）

#587 半精磨结束是否修整（0 不修1 修）

#588 精磨结束是否修整（0 不修1 修）

#589

#600 磨削长度Z

#601 工件导程=头数\*螺距

#602 头数分度=360/头数

#603 磨削整数圈

#604 磨削整数圈+2

#605

#606 旧砂轮磨削起点X,=#712

#610 旧砂轮磨削起点X,=#606

#612 磨削次数计数

#613 磨削次数计数,磨削次数到达修整设定

#650 工序内磨削次数计数,磨削结束用

#651 磨削次数计数，备用

#700 工序工件转速，转换角度

#704 没调用，=500

#710 旧砂轮磨削起点

#712 当前X轴磨削起点

#715 砂轮修整标志 0=旧砂轮 1=新砂轮

#716 砂轮直径值（实时变化）

#717 砂轮线速度,m/s,保存#521

#718 砂轮修整：1=新砂轮，4567=磨削修整

#720 修整X轴起始坐标，新砂轮时=#551

#730 =537

#731 测头离工件距离等于工件在磨削起点与砂轮距离时Z坐标

#732 Z轴跳过的位置1

#733 Z轴跳过的位置2

#734 测头测出的轨道中心Z坐标

#735

#736

#737 自动对刀结束后计算出的C轴起始角度

#738

#743

#746 手轮偏置量Z转换为角度值

#749 磨削起点C角度

#821 工序进给量/每次

#815 工序来回次数

#855 工序几个来回修砂轮

#856 工序结束后是否修整

#950 手动设定的起始角度C

#951 手动设定的磨削起点X

#952 1=手动对刀有效，磨削使用手动对刀对出的C,X

#953 手动对刀对出的起始角C

#954 手动对刀对出的磨削起点X

#960 砂轮在修整器左侧Z坐标

#961 砂轮在修整器右侧Z坐标

#962 砂轮接触修整器X坐标

#963 修整次数

#964 进刀量

#965 自磨修整头架修整器C起始角度

#966 修整次数累计

#970 砂轮在夹具左侧Z坐标

#971 砂轮在夹具右侧Z坐标

#972 砂轮接触夹具X轴坐标

#973 进刀量

#974 差补螺距

#975 磨削次数

#976 当前磨削次数计数

#980 新砂轮修整量累计

#981 金刚滚轮深度（#980大于等于981砂轮直径开始变化）

#995 0=只执行自动对刀，1自动对刀完成后磨削

#997 CBC砂轮需要修整标志

#998 CBC砂轮磨削次数计数

#999 CBN砂轮磨几个工件修整一次砂轮

#1000 DRF键（面板）

#1002 手动对刀

#1003 是否修整键（面板）

#1004 测头退回到位

#1005 自动对刀

#1006 侧头有效

#1106 砂轮可用，=0 可用，=1 不可用

#5021 X当前坐标位置

#5022 Z当前坐标位置

#5121 第1 轴工件原点偏置量

#5122 第2 轴工件原点偏置量

#5061 第1轴的坐标值

#5062 第2轴的坐标值

#5063 第3轴的坐标值

#5064 第4轴的坐标值

#5065 第5轴的坐标值

3001 测量故障

3002 砂轮太小

3003 Coarse grind too small

粗磨削量太小

3005 粗磨进刀量#522>0.05 单向磨削

3005 粗磨进刀量#522>0.1双向磨削

常量号 内容

#3101 圆周率π = 3.14159265358979323846

#3102 e= 2.71828182845904523536