**湖北恒隆内螺纹磨床#11、#12参数说明**

**修改时间2017-3-29-21:51**

**------中间变量断电清零-------**

#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

**------设定参数------**

#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）

#511 Z轴磨削起点

#512 Z轴磨削终点(由#511与#600计算出)

#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 磨削中修整前Z轴退刀距离

#520 磨削总量（半径方向）

#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

#526 Z向偏刀补偿值

#527 磨削前Z轴安全位置

#528 磨削时X向刀补（半径补偿量磨削前允许#528正负0.6以内，磨削过程中允许#528正负0.03以内）

#529 程序内部标记变量

#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 磨削起点C角度

#533 砂轮与测头左右距离(砂轮左侧为正，右侧为负)

#534 测头测量工件Z向起始位置

#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用于程序切换新砂轮修整还是旧砂轮修整程序）

#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

#554 修整次数计数

#555 粗磨几个来回修砂轮

#556 备用参数

#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退刀点

#563 精磨几个来回修砂轮

#565 修整次数计数

#566 磨削循环砂轮修整总量

#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，（依据#551与#584，#580计算得出）

#583 砂轮修整时Z轴退到绝对位置，安全位

#584（新增）新砂轮X轴终止坐标

#585 砂轮修整接触滚轮X极限尺寸或者磨削碰到磨杆时当前砂轮修整是的坐标（小于该尺寸砂轮过小不可以）

#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 装卸工件Z轴安全位置

#590 （#590=ABS[#710-#561]）

#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 上次磨削时砂轮与工件接触时X坐标

#610 上次磨削时砂轮与工件接触时X坐标

#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（观察值）

#704 没调用，=500

#710 砂轮磨削起点(磨削中实际使用)

#712 工件磨削循环中砂轮每次进刀后的坐标

#715 砂轮修整标志 0=旧砂轮 1=新砂轮（用于程序对于磨削初始起刀点的判断）

#716 转存砂轮修整X接触点坐标#561的值

#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 中间变量

#736 中间变量

#737 自动对刀结束后计算出的C轴起始角度

#738 中间变量

#743 手动对刀其实角度=0

#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 更换新砂轮后程序依据上次磨削推算出的磨削起始点

#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

#998 =998运行返工程序；=0正常磨削

#999 需要更换砂轮#999=999

**特殊参数：**

#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

**------报警信息------**

3001 测量故障 MEASURE FAULT

3002 砂轮太小 GRINDING WHEEL TOO SMALL

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

3006 磨削前加入刀补过大 MO XUE QIAN DAO BU GUO DA

3007 磨削过程中加入刀补过大 MO XUE ZHONG DAO BU WEI QI YONG

3008 #710>#530