

磨削参数

工件左端Z

用机械手

空运行

模拟测试

X: 0.000 X_DRF: 0.000
Z: 0.000

工件左端Z -472.000

工件右端Z -400.000

基准中心X -552.700

磨削起始Z -300.000

上料停留位X -500.000

上料停留位Z 40.000

前后毛刷距 333.300

前单个毛刷距 104.000

后单个毛刷距 104.000

毛刷组选 后

已加工 180

换组 300

复位



磨削参数



工艺参数



返回

工艺参数

已加工

1774件

批量

	粗磨	半精磨	精磨	终磨	
毛刷选择	前毛刷	后毛刷	前毛刷	前毛刷	
循环次数	2	2	0	0	次
震荡速度	4000.000	5000.000	0.000	0.000	mm/min
头架转速	100.000	100.000	0.000	0.000	RPM
毛刷转速	1000	1000	0	0	RPM

磨削
参数工艺
参数

返回