



磨削参数

单次直径调整

用机械手

空运行

模拟测试

夹具修整

头架旋转

卡爪测试

主轴跑合

返回

X: 0.000 X_DRF: 0.000
Z: 0.000 Z_DRF: 0.000

离心机清理日期 20 8 17
已工作天数 4
清理间隔天数 90
重置清理日期 已重置
是否报警提示 否

夹具修整参数:

头架转速 150
砂轮转速 28000

磨削右端.Z -483.800
磨削左端.Z -413.800

磨削起点X -161.684
进刀量 0.000
磨削速度 400.000

加工模式 批量生产

工件左端.Z -457.000
工件右端.Z -430.000

工件中心X -143.100
磨削起始.Z -320.000

上料停留位X -400.000
上料停留位.Z 20.000
上料停留位.C 45.000

单次直径调整 0.0000 mm

固定直径调整 0.0000 mm

当前磨削接触 -143.2000
初始磨削接触 -143.2000

机床停机时间 2-7天



磨削参数



工艺参数



修整参数

批量

累计磨削总量	0.098 mm	已加工	100件	
设定磨削总量	0.098 mm	修整设定	0件	两端停留时间 0.000

	粗磨	半精磨	精磨	终磨	
循环次数	1	0	1	0	次
进给深度	0.095	0.000	0.003	0.000	mm
震荡速度	5000.000	0.000	5000.000	0.000	mm/min
修整设定	1	0	0	0	次
砂轮线速度	36.918	0.000	36.918	0.000	m/s

头架转速	500.000	0.000	500.000	0.000	RPM
砂轮转速	27759	0	27759	0	RPM
停留震荡	0	0	15	0	秒
进给速度	0.350	0.000	0.100	0.000	mm/min

动态线速度 	最高线速度	36.000	最低线速度	32.500
	对应砂轮直径	24.200	对应砂轮直径	20.000

修整参数

粗修次数


累计修整量

0.000 mm

成型X

滚轮

新砂轮



粗修次数：
新砂轮修整时无需设置此参数
粗修整量：
每次修整轮进给量
粗修速度：
修整轮向下接触砂轮的速度

粗修次数

4

粗修整量

0.010 mm

粗修速度

2500.000 mm/min

精修次数

1

精修整量

0.010 mm

精修速度

2500.000 mm/min

新砂轮直径

25.400 mm

当前砂轮直径

25.400 mm

砂轮线速度

36.918 m/s

砂轮转速

27759 rpm

砂轮最小磨削直径

19.200 mm

砂轮最大磨削直径

24.500 mm

滚轮

滚轮

参数锁定开关

X: 0.000

Z: 0.000

第1段锥度 0.0000 mm


第2段锥度 0.0000 mm

第3段锥度 0.0000 mm

第1段半径调整 0.0000 mm

第2段半径调整 0.0000 mm

第3段半径调整 0.0015 mm

修整中心距 329.770 mm 

修整起点.Z -384.821 mm

第2段起点.Z -367.621 mm

第3段起点.Z -352.221 mm

修整终点.Z -335.521 mm

修整方式 来回

修整轮直径 0.000 mm

修整轮线速度 0.000 m/s

修整轮转速 3049 rpm

NC用初始接触X -317.0700 mm

初始接触X -317.0700 mm

当前接触X -318.4180 mm

滚轮

磨削
参数工艺
参数修整
参数

返回