磨削具体参数如下：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 直径方向mm | 20 | 任意数值 |
| X轴磨削终止位置mm | 90.3 | 磨削圆籽晶正常数值（不同机床不同数值） |
| X轴定位移动速度mm/min | 500 | x轴前进速度 |
| Z轴磨削起始位置mm | 398 | 圆籽晶起始磨削位置 |
| Z轴定位移动速度mm/min | 500 | 圆籽晶磨削完成后z轴回归时的速度 |
| 工件长度mm | 250 | 必须大于圆籽晶长度（保证磨完此根圆籽晶） |
| Z轴磨削移动速度mm/min | 13 |  |
| Z轴磨削末次移动速度mm/min | 13 | 机床正式磨削开始的速度（一般都是10mm/min，但也可以变动） |
| Z轴停车位置mm | 398 | 和圆籽晶起始磨削位置一样 |
| X轴磨削终止极限位置mm | 101.5 | 保护数值（防止磨削圆籽晶正常数值输入错误） |