

ARBEITEN ZYKLEN DIN-CODE VORSCHAU

DIN Cde MDI

N105 G0 X17. Z3.
N110 Z1.6
N115 X12.
N120 G01 X10.
N125 Z-6.
N130 X11. Z-5.5
N135 G0 Z1.6
N140 G01 X8. Z-0.4
N145 Z-6.
N150 X13.2
N155 G03 X14. Z-6.4 I0. K-0.4
N160 G01 Z-12.
N165 X14.2
N170 G0 X17. Z-11.5
N175 Z3.

Aktuelle POS. Abmessungen

Referenz Alle Achsen	Referenz X	mm	10.98	G53	Restweg Anzeige
	Referenz Z	mm			
De-Ref. Achsen	Cur. FIX	Getriebe	MAX.Drehzahl	Bewege auf Null	X Offset
	G54	0	4000		

Control

Cycle Start
Ccode

Pause

Stop

Meldung
löschen

Trennen

VORSCHUB

FRO

100.00

250% +

100%

0% -

FEED

0.00

EILGANG

RRO%

100.00

100% +

50%

0% -

SPINDEL

SRO%

63

150% +

100%

50% -

OW Stop
(M03) (M05)

CDW Stop
(M04) (M05)

POW RPM

945

Spind RPM

732

Werkzeug Info

M6 Akt

Aktuel

Aktiver

Werk

X 0.00

Setze X
Position

G0 G18 G91.1 G98 G21 G40 G80 G99.1 G50.1 G67 G97 G54 G64

Meldungen

Error, X axis commanded over SoftMin