

Bewegungsbefehle

Joint = J P[1] 100% FINE

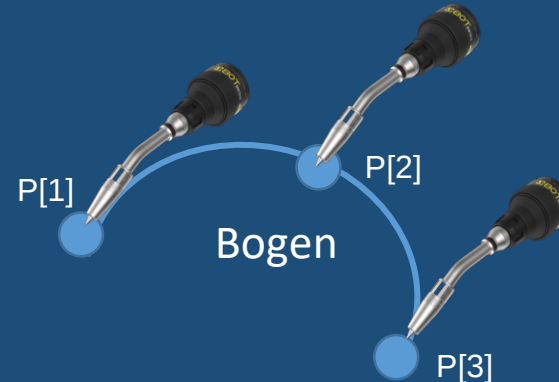
Linear = L P[1] 2000 mm/sec FINE

Startpunkt

Linear = L P[1] 2000 mm/sec FINE

Bogen

Zirkular = C P[2] P[3] 2000 mm/sec FINE



Positionsbezeichnungen

Punktbezeichnung mit Ziffer und Name

Punktbezeichnung mit Positionsregister

L P[1] 2000 mm/sec FINE

PR[1 HOME]

Positionsgeschwindigkeit

Linear = L P[1] 2000 mm/sec FINE

Joint = J P[1] 100% CNT100

Zirkular = C P[2] P[3] 2000 mm/sec FINE

Positionsgenauigkeit

Linear = L P[1] 2000 mm/sec FINE

Joint = J P[1] 100% CNT100

