

Fahren Gezielt Fahren

*Gezielte
Positionen
anfahren*

Als weiterer Dialog ist eine Funktion GEZIELT FAHREN möglich, mit der diskrete Wege in definierten Geschwindigkeiten und mit gewünschter Spindeldrehzahl möglich sind. Damit ist z.B. ein Materialschnitt ein Kinderspiel.



Manuell Fahren

Maschinenkoordinaten	
X	33.100
Y	22.475
Z	5.025
C	0.000

Werkstückkoordinaten	
X	23.100
Y	12.475
Z	-4.975
C	0.000

Neue Position	
X	+ 10.000 mm
Y	+ 8.500 mm
Z	+ 0.000 mm
4	+ 1.000 °

Geschwindigkeit	+ 12.00 mm/s
Spindeldrehzahl	L 8000 U/min

☐ Maschinenkoordinaten
☐ Werkstückkoordinaten
☒ Relative Wege

Start

<input type="checkbox"/> Spindel	<input type="checkbox"/> Kühlung	<input checked="" type="checkbox"/> Endlos, reset
endlos		

Anfahren...	Stop
Speichern...	Ende

Gezielt Fahren mit Zielkoordinaten, Geschwindigkeit und Drehzahl