

03





.....

.....

.....

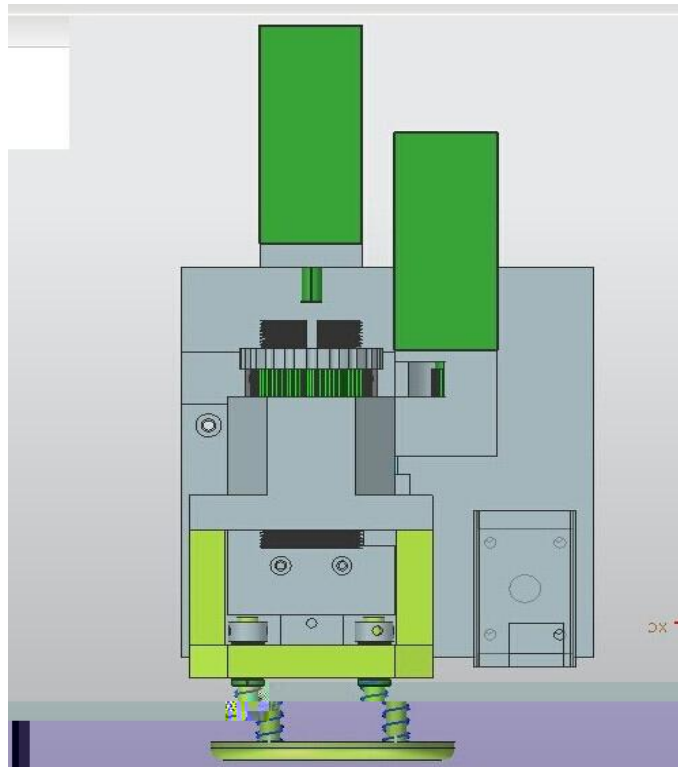
.....

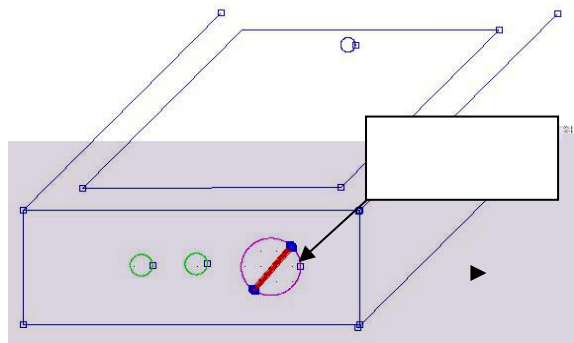
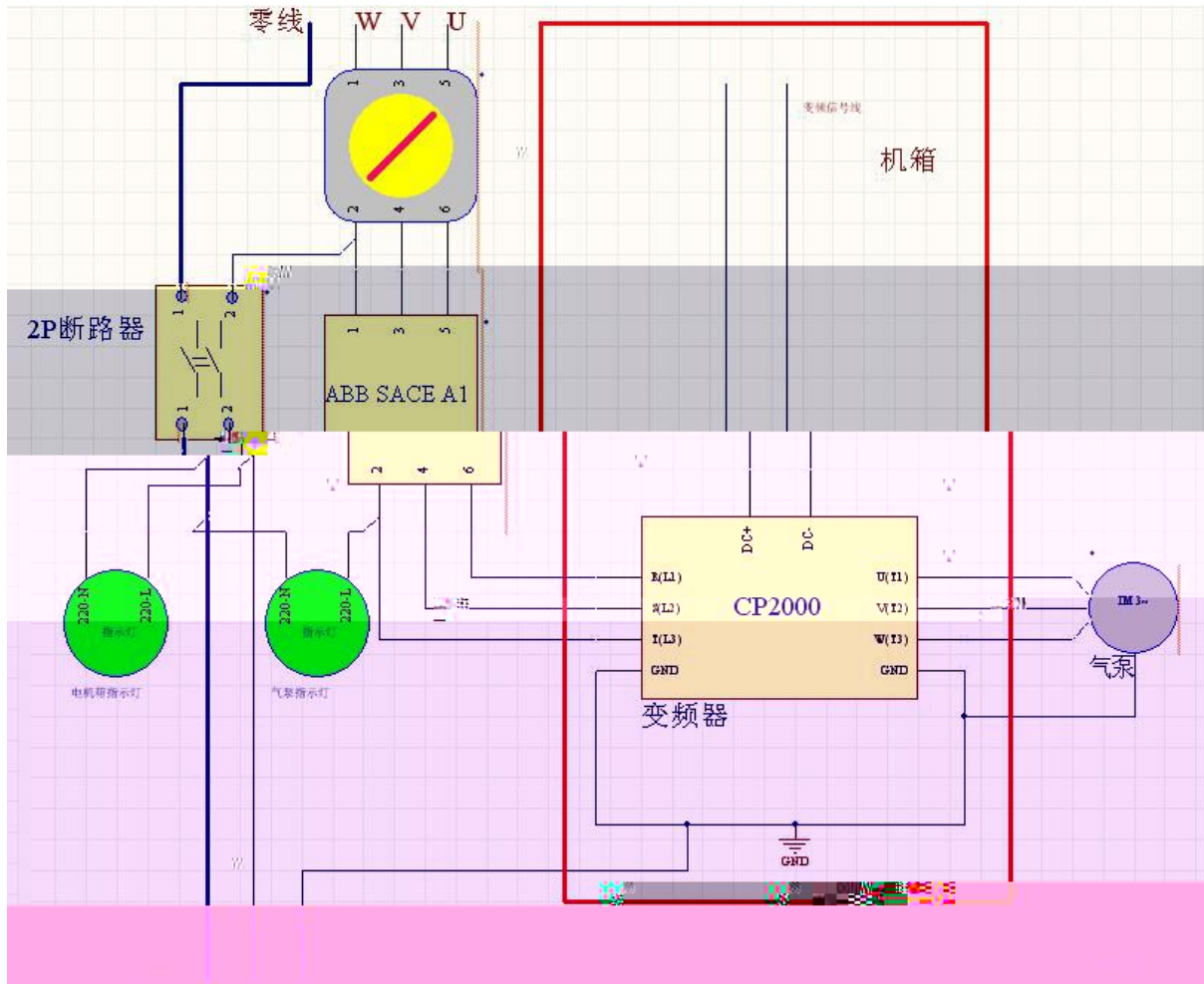
.....

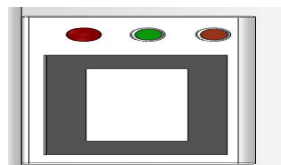
.....**2**

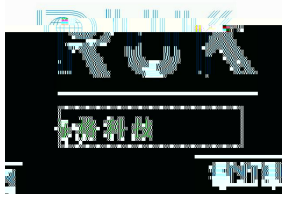


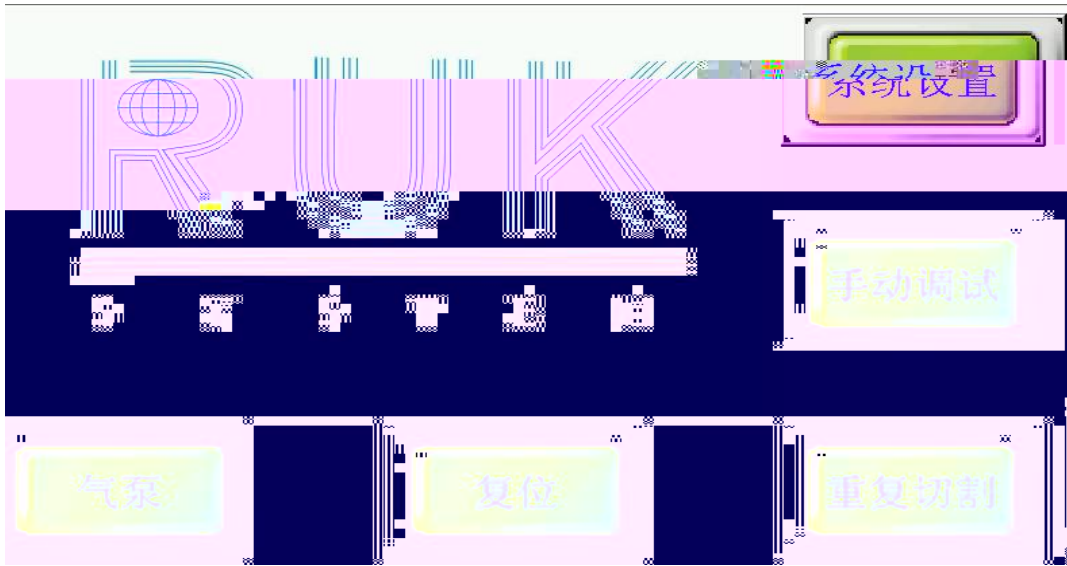














工具测试

当前位置: 123.4

中间深度: ###.#

全刀深度: ###.#

半刀深度: ###.#

振动刀正

刀深度

半刀深度

微调

1234

1234

区域移动

速度

相头移动

返回

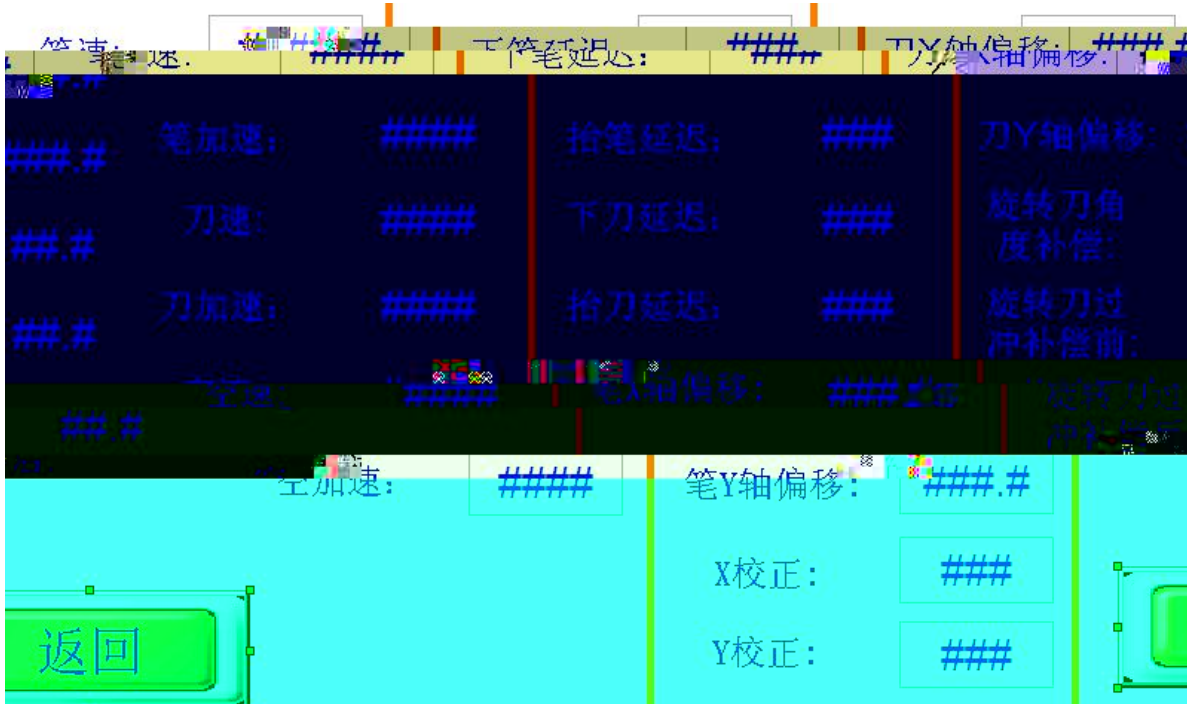
启动

停止

工具测试









切割参数

笔速: #####

中间深度: ###.#

笔加速: "#####

全刀深度: ###.#

刀速: #####

半刀深度: ###.#

刀加速: #####

空速: #####

空加速: #####

返回



工具类型
 SP1: SP2:
 [空] [空]
 SP3: SP4:
 [空] [空]

测试速度: ###
 1234 [↑] 1234
 振动刀正 [笔动作]
 [刀动作]
 [振动关]

SP5: SP6:
 [空] [空]

SP7: SP8:
 [空] [空]

[←] [撤调] [→] [气囊]
 [自动送布]
 [工具测试] [返回] [临时原点]

笔速: ####, 下笔延迟: ###, 刀X轴偏移: ####.#

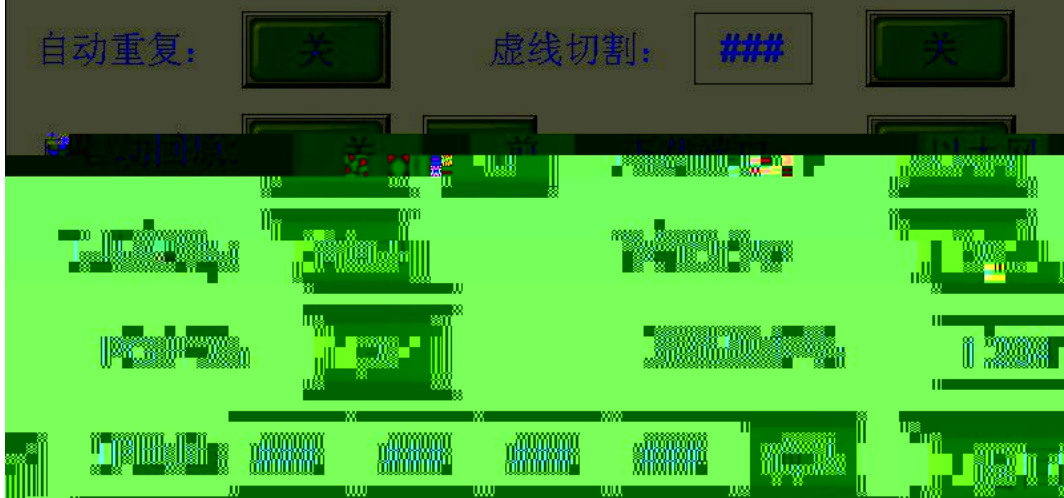
笔加速: ####, 拾刀延迟: ###, 旋转刀用度补偿:

空速: ####, 笔X轴偏移: ####.#, 旋转刀过冲补偿前:

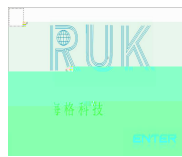
空加速: ####, 笔Y轴偏移: ####.#, 旋转刀过冲补偿后:

X校正: ###, Y校正: ###, [返回]

功能设置



程序已过期 请联系厂家



控制器编号:

1234

剩余天数:

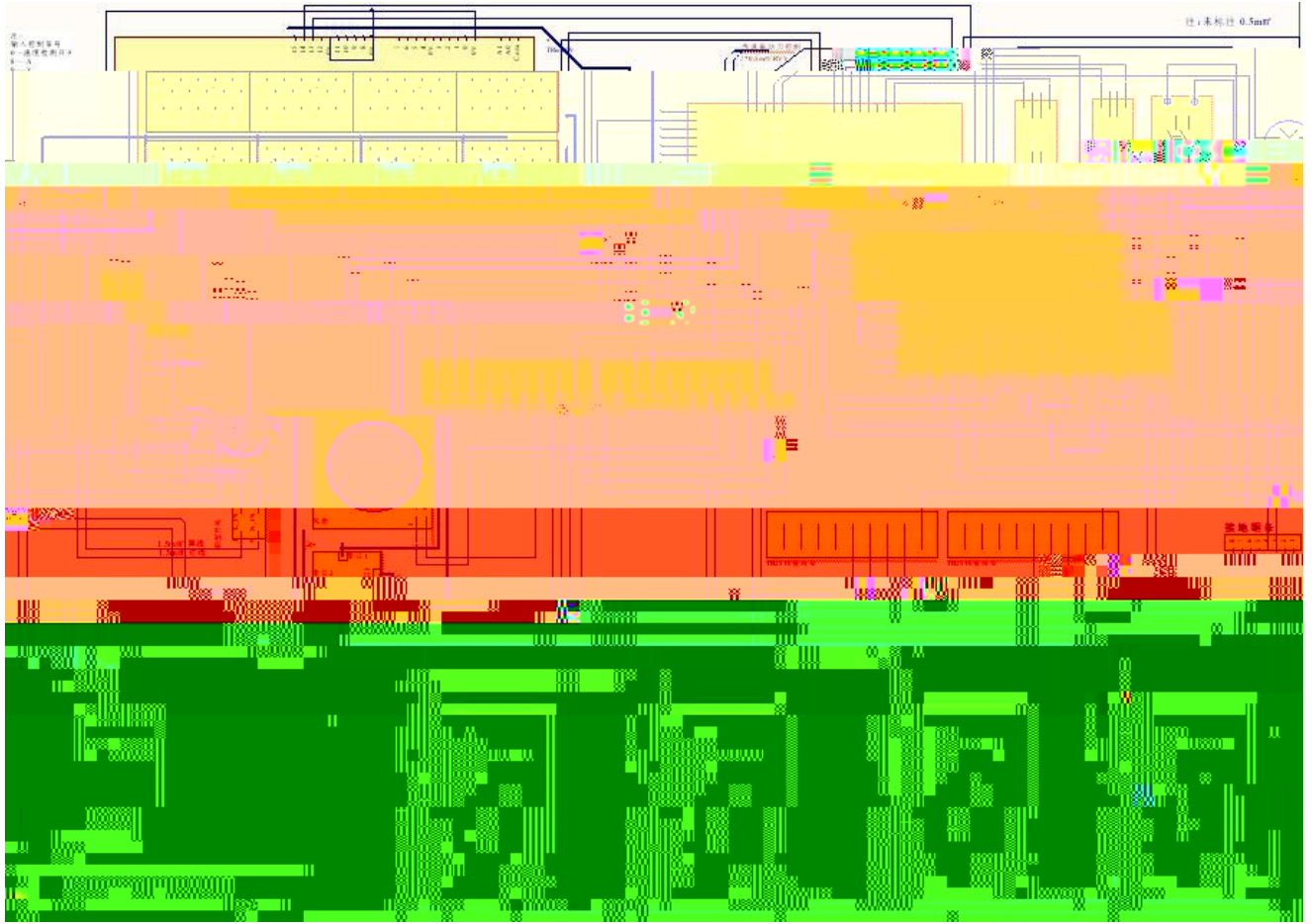
12345

请输入密码:

12

####

返回



RJMCC03-1516 RJMCC03-1818 RJMCC03-2516 RJMCC03-2518

600--1000m /s

