

CNC 5.51

28.11.98

551/FB8-19400080
A0-400200-1000-0

	OUT0	2	N.C.	1	
	N.C.	4	OUT1	3	NPOS2
	+24V	6	N.C.	5	
10X	OUT3	8	OUT2	7	MVPOUT
NPOS	OUT5	10	OUT4	9	KAC
X>=WSP	OUT7	12	OUT6	11	X<WSP
	GND	14	GND	13	
	IN 0	16	GND	15	
URY	IN 2	18	IN 1	17	
	IN 4	20	IN 3	19	
KKM	IN 6	22	IN 5	21	VKM
LU	IN 8	24	IN 7	23	
MVP	IN 10	26	IN 9	25	PU
2.imp	IN 12	28	IN 11	27	1.imp
SAC	IN 14	30	IN 13	29	3.imp
vpred	IN 16	32	IN 15	31	UAC
POB	IN 18	34	IN 17	33	vzad
INC	IN 20	36	IN 19	35	10X
	IN 22	38	IN 21	37	PPS
	IGND	40	IN 23	39	ZPS
	AOUT0	7	AOUT1	8	

Stroj :
Výr. č. :
Zakázka : Holmonta

Země : USA
Zákazník:

Datum programu : 28.11.98
Odměrování stolu :
Koncový stupeň :
Program SMC : 610
Zápich/podél : 3+2P/3+2A

Vznik : 15.11.98
Odměrování : žádné

Konkáv/konvex : ne
Postupný zápich :
Postupný zápich K/K: ne
Prodlevy v úvratích : ne
Tvarové broušení : ne
Komunikace s PC : ne
Obvodová rychl. kot.: ne
Broušení gumy : ne Korekce v 1um
Luneta : ne
Šikmý přísuv : ne
Hydr. orovnávač : ne
Errorová hlášení : ne
Vyjiskření TA :
Vyjiskření TP : ne
Nedojetí K/K orov. : ne
Prometec : ne
Urychlení :
Tlačítka :
Přepínač : HDA...
Zpoždění při zap.: ne
Měřitko v palcích : ano
Jazyky : češ-něm-ang

Zvláštnosti : Verze s datumem 15.11.98 má chybu při testování XRAM.