



3.11 Parameter für den Längschleifzyklus W#

Nr.	HAUPT SCHALTER	AKTION	DISPLAY	BEMERKUNG
1.			W#	Die gewünschte Zyklusnummer wird mit dem Handrad gewählt.
			FV	Werkstückdurchmesser bezogen auf die absolute Achse X. $\langle 1 \div 700 \rangle$ mm
			X00	Schleifzugabe im Wendepunkt $\langle 0.0 \div 100 \rangle$ mm
			X01	Schleifzugabe im Wendepunkt $\langle 0.0 \div 100 \rangle$ mm
			X02	Schleifzugabe im Wendepunkt $\langle 0.0 \div 100 \rangle$ mm
			:	: : :
			X50	Schleifzugabe im Wendepunkt $\langle 0.0 \div 100 \rangle$ mm

