

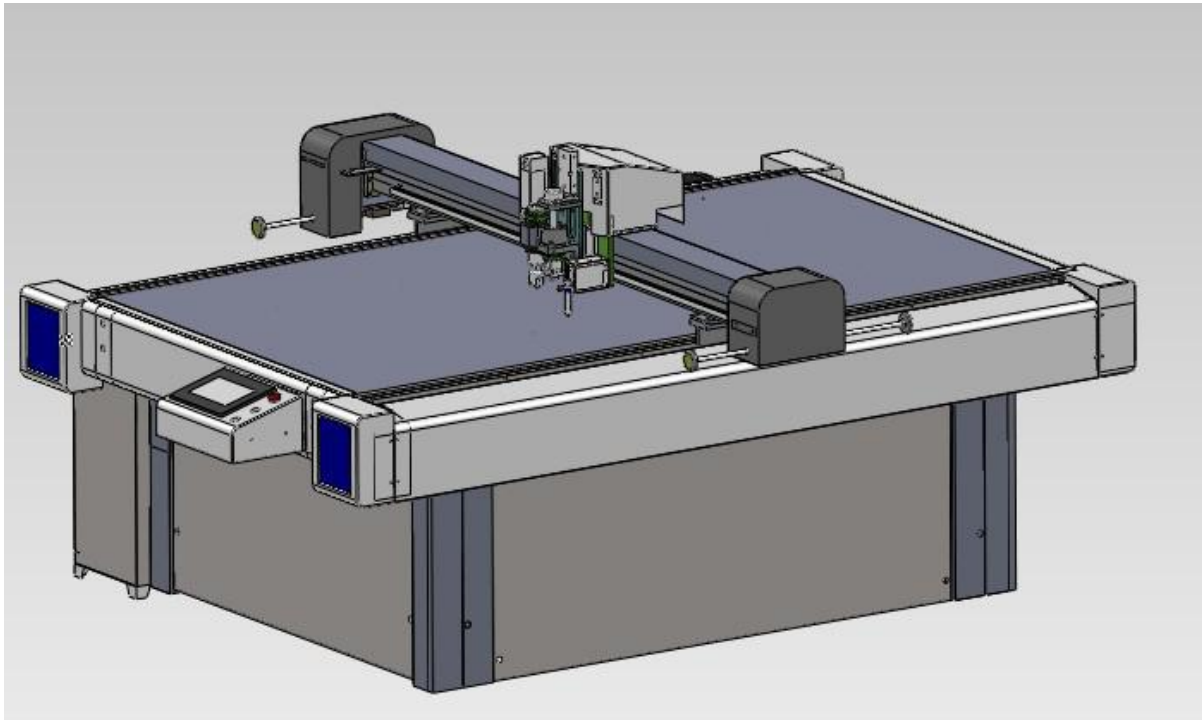
-
-
-
-
-

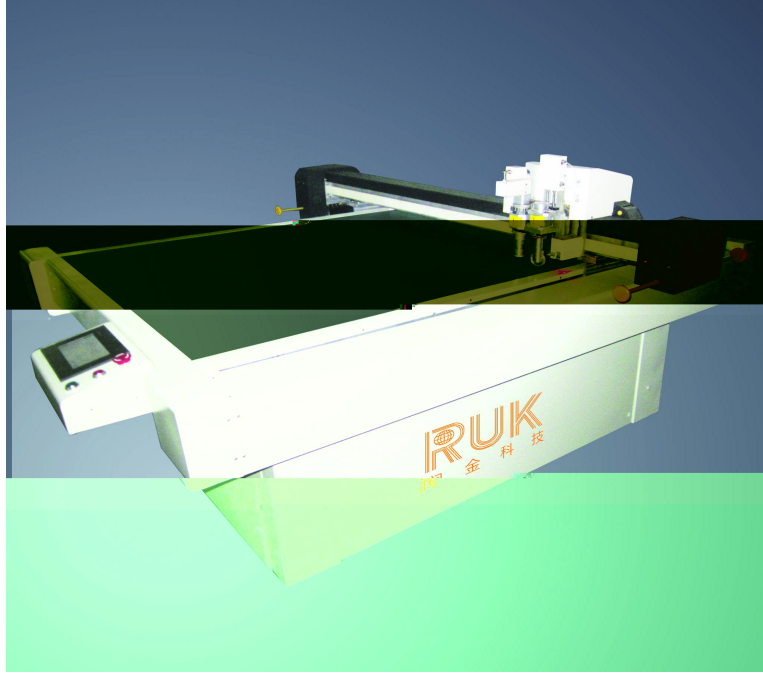
.....

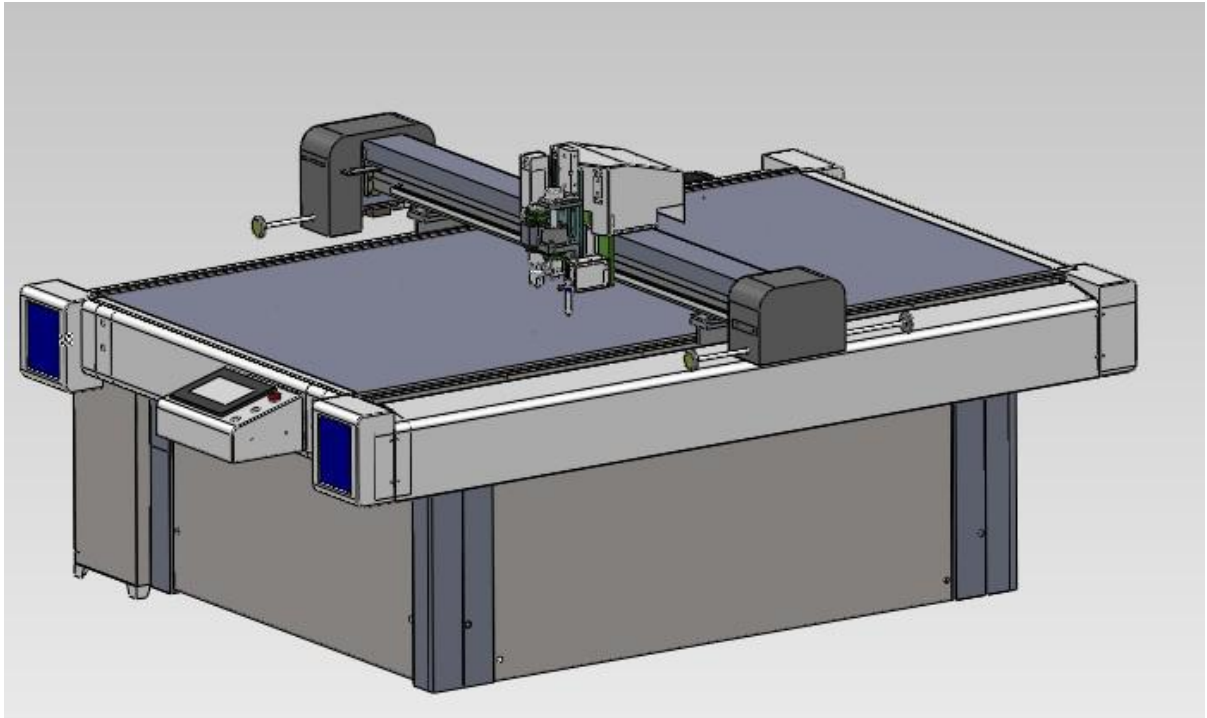
.....

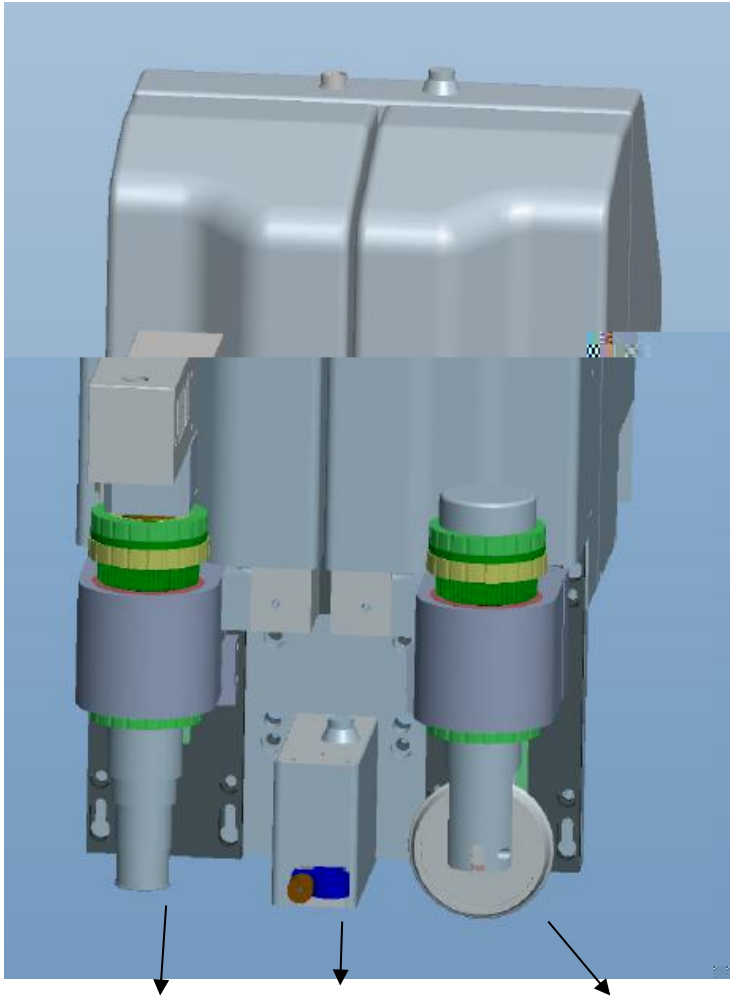
.....

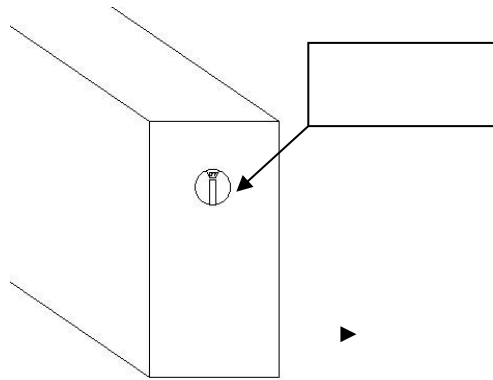
.....

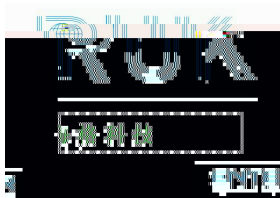
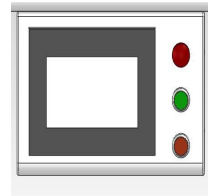






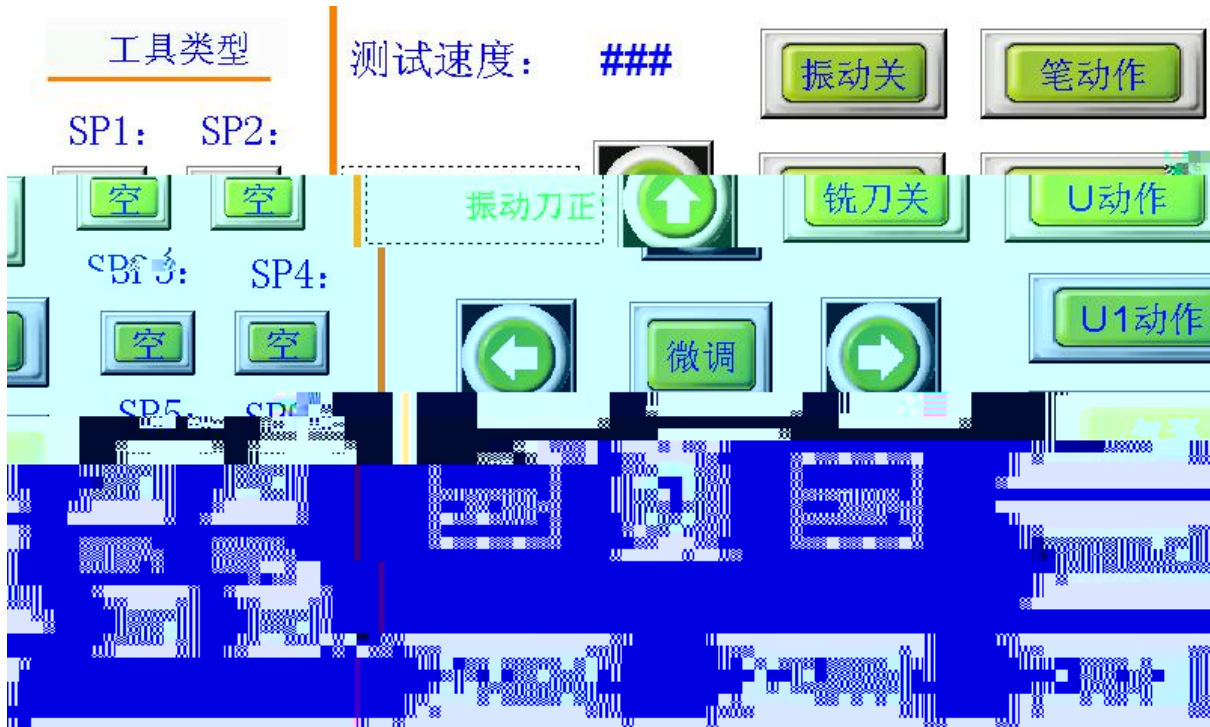








按键按下气泵开启，按键弹起气泵关闭。开机状态下如果未进行操作，切割时会自动打开吸风，切割完成后会自动关闭吸风





工具测试

U当前位置: 12.34 工具测试速度: ### U1当前位置: 12.34

中间深度: ###.## U1新深度: ###.##

振动力正

U深度: ###.## U1深度: ###.##

确定 确定

U动作 U1动作 铣刀对刀 返回



U旋转速度:	###	U旋转加速度:	####	材料类型:	卡纸1
U1旋转速度:	###	U1旋转加速度:	####	材料厚度:	'###
下刀速度:	###	下刀加速度:	####	材料方向:	X方向
下轮速度:	###	下轮加速度:	####	材料偏移:	##
抗刀下速度:	###	抗刀下加速度:	####		
半刀下速度:	###	半刀下加速度:	####		
圆刀下速度:	###	圆刀下加速度:	####		
V-Cut下速度:	###	V-Cut刀下加速度:	####		

[下一页](#)

[返回](#)

笔速:	####	半刀速:	####
笔加速:	####	半刀加速:	####
刀速:	####	铣速:	####
刀加速:	####	铣加速:	####
轮速:	####	V_Cut刀速:	####
轮加速:	####	V_Cut加速:	####
空速:	####	圆刀速:	####
空加速:	####	圆刀加速:	####

[返回](#)

系统
系统
系统

笔偏移X:	###.##	下笔延迟:	###	半刀下具补偿:	###
笔偏移Y:	###.##	抬笔延迟:	###		
U偏移X:	###.##	下刀延迟:	###		
U偏移Y:	###.##	拾刀延迟:	###		
U1偏移X:	###.##	U1旋转角度补偿:	##.##		
U1偏移Y:	###.##	U1旋转角度补偿:	##.##		
校正 X:	###	旋转刀过冲补偿前:	##.##		
校正 Y:	###	旋转刀过冲补偿后:	##.##		返回

机器型号:

MTC03_1310

笔减速角:

##.#

笔停止角:

##.#

U手动旋转开关:

关

刀减速角:

##.#

刀停止角:

##.#

U1手动旋转开关:

关

算法角度:

####.#

算法长度:

#####



振动刀正



复位

系统运行中!!!

报警停止

当前工具:

无

空

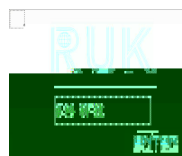
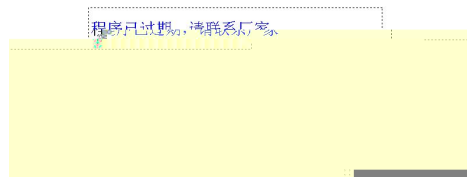
123.4

当前位置:

1234

1234

继续



	RJMTC2516 RJMTC1815 RJMTC1310
	600--1000mm /s
	40mm
	PVC PU
/ /	/ /
	0.1mm
	HP-GL
/	3KW//6KW/6KW
	220v/380V± 10% /50HZ
	2500* 1600 mm 1800* 1500mm 1300* 1000 mm

0574-2881 2998

86 0574 28812912

