

Gesteuerte Achsen	2 Achsen (X, Z), 4 Achsen (X,Z,C,Y)		X-C, Z-C, X-C (opt)
Inkrementensystem	Kleinstes Achsen X, Z, C, B : 0.001mm Eingabekrement X-Achse: 0.0005mm(Radiuswert) Kleinstes X-Achse : 0.0005mm Befehlsinkrement Z-Achse : 0.001mm		C-Achsen : 0.001 ° (OPT) C-Achsen: 0.001 ° (OPT) B -Achsen: 0.001 mm/P (OPT.)
Größter Befehlswert	± 9999.999 mm		
Programmspeicherkapazität	640 M(240 KB)		
Teileprogramm-editierung	Editierung des Teileprogramms im MDI-Betrieb möglich. 1) Einfügen, Andern, Löschen von Wörtern. 2) Löschen des Satzes oder bis zum angegebenen Satz. 3) Speichen, Löschen von Programmen.		
Eingabeformat	Satz, Wort, Adresse, Format können geändert werden (Zoll-Format) N4 G2 X(U)4,3 R(C)4,3 I4,3 C(H)4,3 K4,3 F3,4 B4,3 oder S4, T4(2,2) M2 oder 3 P4(7) Q4		
Dezimalpunkteingabe	In folgenden Adressen können Dezimalpunkte vorkommen : X, Z, U, W, R, C, F, I, K, A, H, B		
Schnittvorschubgeschwindigkeit	Vorschub pro Minute und Vorschub pro Spindelumdrehung sind möglich. G98 : Vorschub pro Minute (mm/min) G99 : Vorschub pro Umdrehung (mm/U) Geschwindigkeitsbereich (Geschwindigkeitsübersteuerung 0-150 % in 10 % Schritten) Vorschub pro Minute 0-1260 (mm/min) Vorschub pro Umdrehung 0.001-2.000 (mm/U)		
Automatische Beschleunigung / Verzögerung	Eilgang : Schnittvorschub :	Lineare Beschleunigung/Verzögerung Exponentielle Beschleunigung/Verzögerung	
Programmiermethode	Programmierung mit Absolut-/Inkrementalwerten ist möglich.		
Koordinatensystem-einstellung	Eine bestimmte Werkzeugposition kann zum Beispiel eingestellt werden. Das Koordinatensystem wird z.B.so eingestellt, daß die Werkzeugspitze X,Z dem Koordinatensystem entspricht. Dies ist das sogenannte Werkstückkoordinatensystem		
Automatische Koordinatensystemeinstellung	Das Koordinatensystem wird bei Ausführung einer manuellen Bezugspunktrückstellung eingestellt. Dies kann durch Änderung von Parametern ausgeführt werden.		
Werkstückkoordinatensystem	Stimmt das durch den G50-Befehl oder die automatische Einstellung festgelegte Koordinatensystem nicht mit dem Maschinenkoordinatensystem überein, so kann das Koordinatensystem verschoben werden.		
Bezugspunktrückstellung	1) Manuelle Bezugspunktrückstellung. 2) Automatische Bezugspunktrückstellung (G27 G28)		