



Einstellung der Maschinenparameter in NC-EAS(Y) bei Motor 1/8 Grad (200 Schritte/U)

Schrittmodus Steuerung	Schritte / Umdrehung	Auflösung 6 mm Spindelsteigung	Auflösung 10 mm Spindelsteigung
1/1	200	0,03	0,05
1/2	400	0,015	0,025
1/3	600	0,01	0,01666667
1/4	800	0,0075	0,0125
1/5	1000	0,006	0,01
1/6	1200	0,005	0,008333333
1/7	1400	0,004285714	0,007142857
1/8	1600	0,00375	0,00625
1/9	1800	0,003333333	0,005555555
1/10	2000	0,003	0,005
1/11	2200	0,002727273	0,004545454
1/12	2400	0,0025	0,004166666
1/13	2600	0,002307692	0,003846154
1/14	2800	0,002142857	0,003571428
1/15	3000	0,002	0,003333333
1/16	3200	0,001875	0,003125
1/17	3400	0,001764706	0,002941176
1/18	3600	0,001666667	0,002777778
1/19	3800	0,001578947	0,002631579
1/20	4000	0,0015	0,0025
1/21	4200	0,001428571	0,002380952
1/22	4400	0,001363636	0,002272727
1/23	4600	0,001304348	0,002173913
1/24	4800	0,00125	0,002083333
1/25	5000	0,0012	0,002
1/26	5200	0,001153846	0,001923077
1/27	5400	0,001111111	0,001851852
1/28	5600	0,001071429	0,001785714
1/29	5800	0,001034483	0,001724138
1/30	6000	0,000999999	0,001666667

1/31	6200	0,0009677419	0,001612903
1/32	6400	0,0009375	0,0015625

by Rainer Hornbergs, EAS GmbH
www.easgmbh.de