

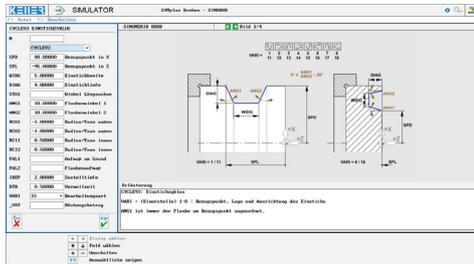
STEUERUNG

Simulator „SINUMERIK 808D“ (Drehen)

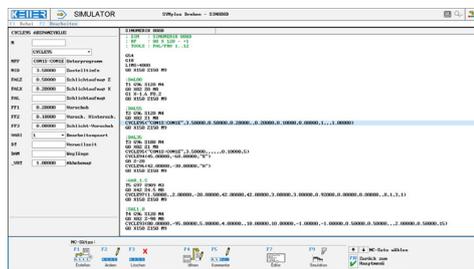


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus™. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

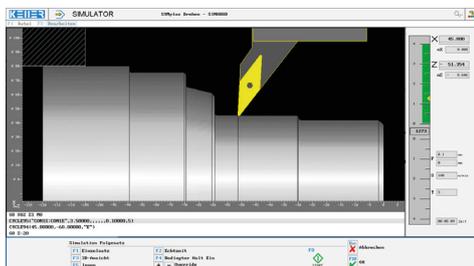
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



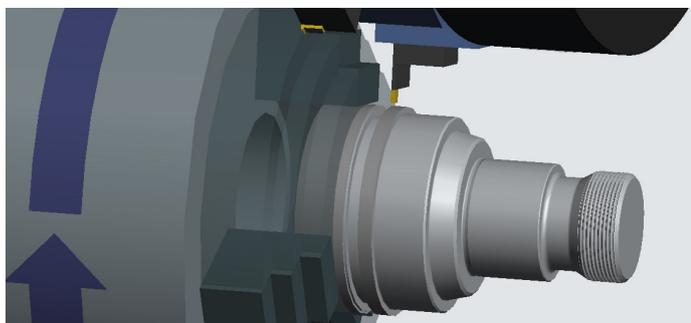
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



Optimale Kontrolle durch Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz mit Wegvor-schau, Messfunktion, ...)



3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

G0	Eilgang
G1	Strecke
G2	Bogen im Uhrz.
G3	Bogen im Gegenuhrz.
G4	Verweilzeit
G17/G18	Ebene
G26/LIMS	Drehzahlbegrenzung
G33	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G53	Positionieren im MKS
G54-G57	Nullpunkt-Verschiebung
G60/G64	Genauhalt/Verschleifen
G90/G91	Maßbezug
G95/G96/G97	Vorschub/Spindel
M	Zusatz-Funktionen
Kommentar	Programm-Erläuterung
MSG	Meldung
UP-Aufruf	Unterprogramm-Aufruf
LABEL	Label setzen
REPEAT	Programmeteilwiederholung
T	Werkzeug-Aufruf
SCALE	Skalieren
TRANS/ATRANS	NPV absolut/inkremental
DIAMON/DIAMOF	Durchmesser-/Radiusprog.
CYCLE81	Bohren/Zentrieren
CYCLE82	Bohren/Plansenken
CYCLE83	Tieflochbohren
CYCLE84	Gewindebohren ohne Ausgl.
CYCLE840	Gewindebohren mit Ausgl.
CYCLE85...89	Ausbohren 1...5
CYCLE93	Einstichzyklus
CYCLE94	Freistichzyklus (nach DIN 509)
CYCLE95	Abspannzyklus
CYCLE96	Gewindefreistichzyklus (nach DIN 76)
CYCLE97	Gewindeschneidzyklus
MCAL	Modale Abwahl
X/Y/Z/F/S/M	Modale Befehle



```

; SIM      : SINUMERIK 808D
; RP       : 80 X 120 - +1
; TOOLS   : PAL/PRO 1..12
G54
G18
LIMS=4000
G0 X150 Z150 M9
; DAL80
T1 G96 S120 M4
G0 X82 Z0 M8
G1 X-1.6 F0.2
G0 X150 Z150 M9
; DAL55
T2 G96 S120 M4
G0 X82 Z1 M8
CYCLE95(„CON1S:CON1E“,3.50000,0.50000,0.20000,,
0.20000,0.10000,0.08000,1,,,1.00000)
G0 X150 Z150 M9
; DAL35
T3 G96 S180 M4
G0 X82 Z1 M8
CYCLE95(„CON1S:CON1E“,3.50000,,,,,0.10000,5)
CYCLE94(45.00000,-60.00000,“E“)
G0 Z-20
CYCLE96(42.00000,-30.00000,“A“)
G0 X150 Z150 M9
; GAR_1.5
T5 G97 S909 M3
G0 X42 Z4.5 M8
CYCLE97(1.50000,,2.00000,-20.00000,42.00000,
42.00000,3.00000,3.00000,0.92000,
0.00000,0.00000,,8,1,3,1)
G0 X150 Z150 M9

; SAL1.8
T4 G96 S120 M4
G0 X82 Z-98 M8
CYCLE93(80.00000,-
95.00000,5.00000,4.00000,,10.00000,10.00000,-
1.00000,-
1.00000,0.50000,0.50000,,,2.00000,0.50000,15)
G0 X150 Z150 M9
; VBO20
T6 G97 S2000 M3
G0 X0 Z2 M8
F0.1
G17
CYCLE82(2.00000,0.00000,2.00000,-60.00000)
G18
G0 X150 Z150 M9
M30
; ---- CONTOUR ----
CON1S:
G0 X34 Z1
G1 Z0
X42 CHF=2.5
Z-30 RND=1
X45 CHF=0.5
Z-60
X60 CHF=1.5
X65 Z-70
X75 CHF=1
Z-90
X82
CON1E:

```