

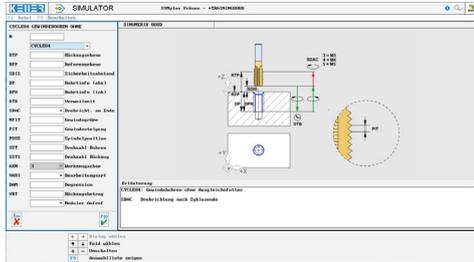
# STEUERUNG

Simulator „SINUMERIK 808D“ (Fräsen)

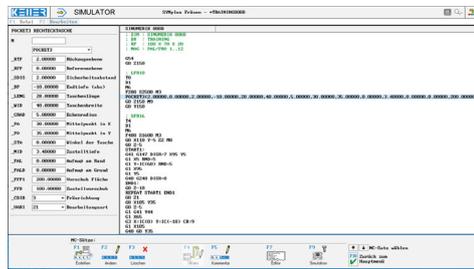


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus™. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

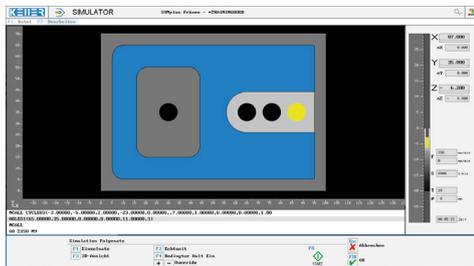
## Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



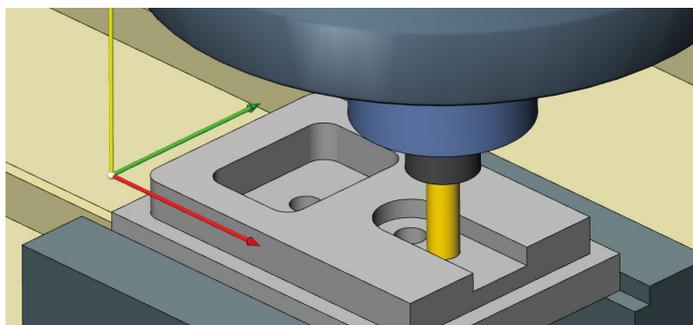
## NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



## 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	Ebene
G33	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G53	Positionieren im MKS
G54-G57	Nullpunkt-Verschiebung
G60/G64	Genauhalt/Verschleifen
G75	Festpunkt anfahren
G90/G91	Maßbezug
G94	Vorschub in mm/min.
G110/G111/G112	Polarprogrammierung
CFC/CFTCP	Vorschub-Korrektur
Kommentar	Programm-Erläuterung
MSG	Meldung
UP-Aufruf	Unterprogramm-Aufruf
LABEL	Label setzen
REPEAT	Programmteilwiederholung
T	Werkzeug-Aufruf
MIRROR	Spiegeln
ROT/AROT	Drehung absolut/inkremental
SCALE	Skalieren
TRANS/ATRANS	NPV absolut/inkremental
CYCLE81	Bohren/Zentrieren
CYCLE82	Bohren/Plansenken
CYCLE83	Tieflochbohren
CYCLE84	Gewindebohren ohne Ausgl.
CYCLE840	Gewindebohren mit Ausgl.
CYCLE85...89	Ausbohren 1...5
HOLES1	Punkte auf Gerade
HOLES2	Punkte auf Kreis
LONGHOLE	Langlöcher auf Kreis
SLOT1	Nuten auf Kreis
SLOT2	Kreisnuten auf Kreis
POCKET3	Rechtecktasche
POCKET4	Kreistasche
MCALL	Modale Abwahl
X/Y/Z/F/S/M	Modale Befehle



```

; SIM : SINUMERIK 808D
; DR  : TRAINING
; RP  : 100 X 70 X 20
; MAG : PAL/PRO 1..12
G54
G0 Z150
; LFR10
T8
D1
M6
F200 S2500 M3
POCKET3(2.00000,0.00000,2.00000,-10.00000,28.00000,40.00000,5.00000,30.00000,35.00000,0.00000,3.400
00,0.00000,0.00000,200.00000,100.00000,3,21,8.00000,,,,4.00000,1.60000)
G0 Z150 M9
G0 Y150
; SFR16
T4
D1
M6
F400 S1600 M3
G0 X110 Y-5 Z2 M8
G0 Z-5
START1:
G41 G147 DISR=7 X95 Y5
G1 X5 RND=5
G1 Y=IC(60) RND=5
G1 X95
G1 Y5
G40 G248 DISR=8
END1:
G0 Z-10
REPEAT START1 END1
G0 Z1
G0 X105 Y35
G0 Z-5
G1 G41 Y44
G1 X65
G3 X=IC(0) Y=IC(-18) CR=9
G1 X105
G40 G0 Y35
G0 Z150 M9
G0 Y150
; SPB08
T10
M6
F150 S2800 M3
G0 X30 Y35 Z2 M8
CYCLE81(2.00000,-10.00000,2.00000,-23.00000,)
MCALL CYCLE83(-3.00000,-5.00000,2.00000,-
23.00000,0.00000,,7.00000,1.00000,0.00000,0.00000,1.00000,0,3,5.00000,0.00000,0.00000)
HOLES1(65.00000,35.00000,0.00000,0.00000,11.00000,3)
MCALL
G0 Z150 M9
G0 Y150
M30

```