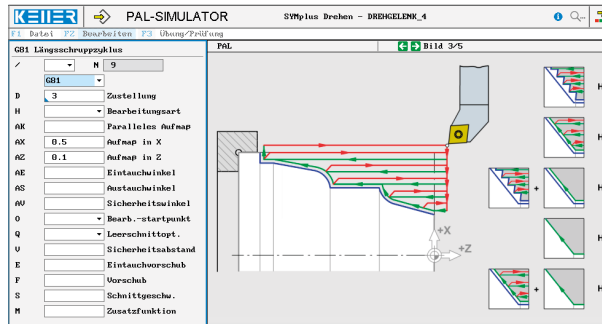


DIN/PAL Simulator „PAL“ (Drehen)

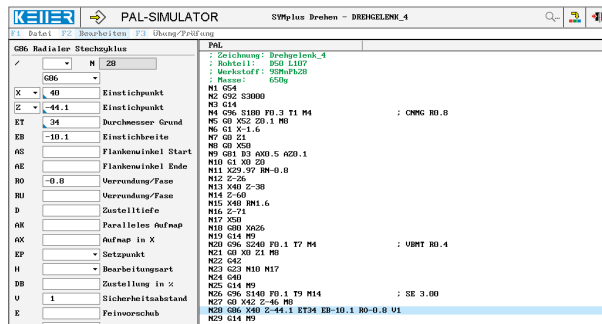


Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Befehlen und Zyklen)

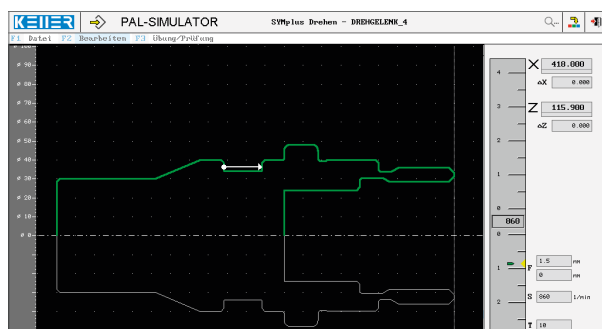
BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN



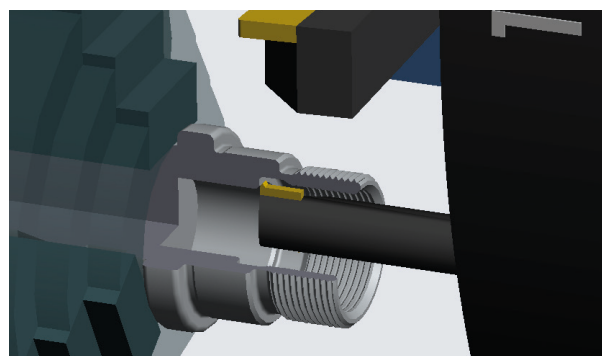
Geführter Editor mit Eingabedialogen und Syntaxcheck
Freier Editor zum Suchen, Kopieren, ...



Optimale Kontrolle durch 2D-Simulation mit Lupe und Messfunktion (zu jedem Zeitpunkt der Simulation aufrufbar)



3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive, inkl. Darstellung von Nachbarwerkzeugen auf dem Revolver



- G0 Verfahren im Eilgang
- G1 Linearinterpolation im Arbeitsgang
- G2 Kreisinterpolation im Uhrz.
- G3 Kreisinterpolation im Gegenuhrz.
- G4 Verweildauer
- G9 Genauhalt
- G14 Werkzeugwechsellpunkt anfahren
- G18 Drehebeneanwahl
- G22 Unterprogramm aufruf
- G23 Programmteilwiederholung
- G29 Bedingter Programmsprung
- G30 Umspannen
- G31 Gewindezyklus
- G32 Gewindebohrzyklus
- G33 Gewindestrehlgang
- G40 Abwahl der Schneidenradiuskorrektur
- G41 Schneidenradiuskorrektur links
- G42 Schneidenradiuskorrektur rechts
- G50 Aufheben der inkr. Verschiebungen
- G53 Nullpunktverschiebungen aufheben
- G54...G57 Nullpunktverschiebungen
- G59 Inkrementelle Verschiebung
- G61 Linearinterpolation für Konturzüge
- G62 Kreisinterpolation für Konturzüge
- G63 Kreisinterpolation für Konturzüge
- G71 Umschaltung auf Maßeinheit Millimeter
- G80 Ende Konturbeschreibung
- G81 Längsschruppzyklus
- G82 Planschruppzyklus
- G83 Konturparalleler Schruppzyklus
- G84 Bohrzyklus
- G85 Freistichzyklus
- G86 Radialer Stechzyklus
- G87 Radialer Konturtechzyklus
- G88 Axialer Stechzyklus
- G89 Axialer Konturtechzyklus
- G90 Absolute Programmierung
- G91 Inkrementale Programmierung
- G94 Vorschubgeschwindigkeit
- G95 Vorschub
- G96 Konstante Schnittgeschwindigkeit
- G97 Konstante Drehzahl
- P Parameterzuweisung
- F Vorschub
- S Drehzahl
- T Werkzeugaufruf
- M Zusatzfunktionen
- ; Kommentar

(vgl. auch den Simulator für die „PAL C/Y“ mit zusätzlichen Achsen und Befehlen)