

Steuerungsbezogener Simulator BOSCH CC 200 T (Drehen)



Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus bzw. CAMplus. 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

```

BOSCH CC 200 T
(POS: ROPFTEIL: B50, L70 )
(POS: ROKWELLEN: PHL-3D)
M1 G71
M2 G41
M3 G192 G3000
M4 G200 G3000
(POS: FLANZEN )
M5 G191
M6 G96 G180 M4
M7 G0
M8 G1 X30 F0.1
M9 X1.8 F0.25
M10 G0 Z1
(POS: SCHLUPFSTUPE )
M11 G96 G200 M4
M12 G0 Z20 Z1
M13 G1 Z-20.249 F0.3
M14 X20.060 Z-32.459
M15 Z-49.8
M16 X52
M17 G0 Z1
M18 X20
M19 G1 Z-10.769
M20 X21 Z-11.269
M21 Z-27.8
M22 X27
M23 G0 Z1
M24 X14.979
M25 G1 Z-9.8
M26 X22
M27 G0 X150 Z150 M9
(POS: SCHLITZEN )
M28 T0505
M29 G96 G240 M4
M30 G0 X0 Z1 M8
M31 G42
M32 G1 Z0 F0.1
M33 X12.979
M34 X14.979 Z-1
M35 Z-6
M36 X14.579 Z-0.746
    
```

Befehle/Funktionen/Zyklen

- G00 Eilgang
- G01 Linear
- G02 Kreisbogen CW
- G03 Kreisbogen CCW
- G04 Verweilzeit
- G22 Unterprogramm-Aufruf
- G33 Gewindegewinde
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G53-G59 Nullpunkt-Verschiebung
- G60/G67 Programmierte NPV
- G90/G91 Maßbezug
- G92 Istwert setzen
- G95 Vorschub
- G96 Konst. Schnittgeschwindigkeit
- G97 Konstante Drehzahl
- G192 Minimale Drehzahl
- G292 Maximale Drehzahl
- T Werkzeug-Aufruf
- X/Z Endpunkt (modal)
- *MSG Kommentar
- P/Q Unterprogramm-Aufruf
- G330 Gewindezyklus

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

3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive