



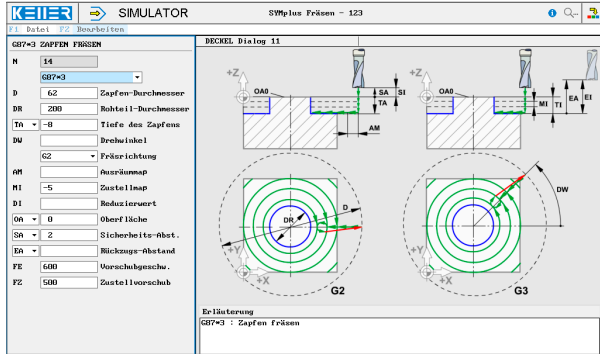
STEUERUNG

Simulator „DECKEL Dialog 11“

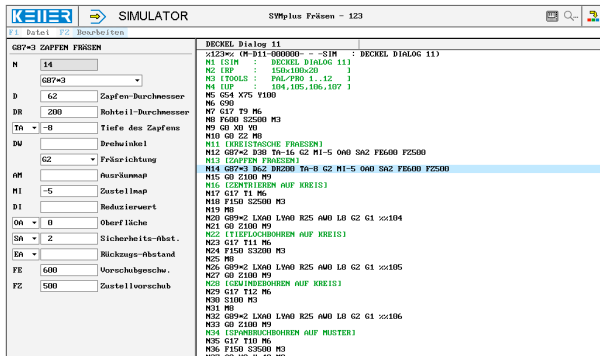


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

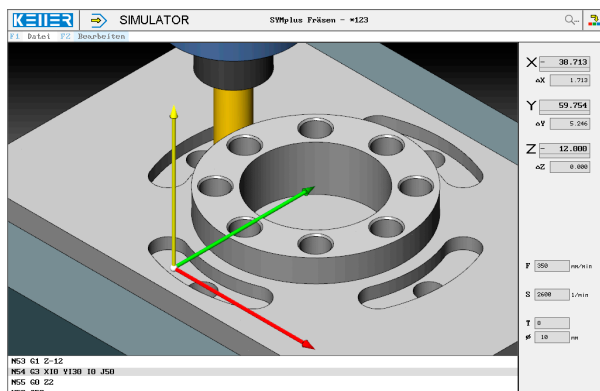
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



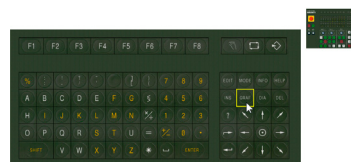
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive, inkl. mitlaufender Satzanzeige



Infosystem zur Tastatur:
Mit der Maus über die Tasten „wandernd“, lernt man die Bedeutung aller Tasten der Steuerung kennen.



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G0 Linear-Interpolation im Eilgang
- G1 Linear-Interpolation im Vorschub
- G2 Kreisinterpolation im Uhrz.
- G3 Kreisinterpolation im Gegenuhrz.
- G4 Verweilzeit
- G9 Polar modal
- G9 G0 Eilgang polar
- G9 G1 Vorschub polar
- G9 G2 Bogen im Uhrz. polar
- G9 G3 Bogen gegen Uhrz. polar
- G17/G18/G19 Ebene
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G48/G49 Werkzeug-Korrektur
- G50/G51/G51* Nullpunkt-Verschiebung
- G53 NPV löschen
- G54 Istwert-Setzen
- G55 NPV inkremental
- G56 NPV absolut
- G58 Spiegeln
- G59 Skalieren
- G90/G91 Maßbezug
- Kommentar Kommentar
- T/TT Werkzeug-Aufruf
- T0/T*/TT* Werkzeug-Korrektur
- X/Y/Z Strecke (G0 modal)
- L Programmteil-Wiederholung
- % Unterprogramm-Aufruf
- G81 Bohren
- G82 Spanbruchbohren
- G83 Tiefbohren
- G84 Gewindebohren
- G85 Reiben
- G86 Ausdrehen
- G87*1 Rechtecktasche
- G87*2 Kreistasche
- G87*3 Zapfen fräsen
- G87*9 Konturtasche
- G89*1 Punktemuster auf Gerade
- G89*2 Punktemuster auf Kreis

```

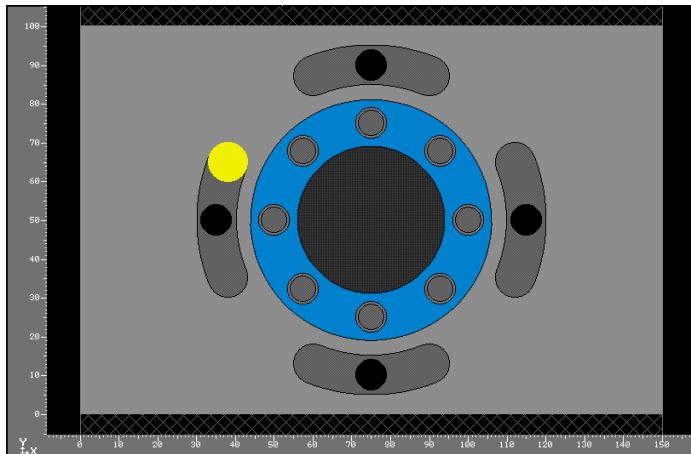
%123*% (M-D11-000000- - -SIM : DECKEL DIALOG 11)
N1 [SIM : DECKEL DIALOG 11]
N2 [RP : 150x100x20]
N3 [TOOLS : PAL/PRO 1..12]
N4 [UP : 104,105,106,107]
N5 G54 X75 Y100
N6 G90
N7 G17 T9 M6
N8 F600 S2500 M3
N9 G0 X0 Y0
N10 G0 Z2 M8
N11 [KREISTASCHE FRAESEN]
N12 G87*2 D38 TA-16 G2 MI-5 OA0 SA2 FE600 FZ500
N13 [ZAPFEN FRAESEN]
N14 G87*3 D62 DR200 TA-8 G2 MI-5 OA0 SA2 FE600
FZ500
N15 G0 Z100 M9
N16 [ZENTRIEREN AUF KREIS]
N17 G17 T1 M6
N18 F150 S2500 M3
N19 M8
N20 G89*2 LXAO LYAO R25 AW0 L8 G2 G1 %%104
N21 G0 Z100 M9
N22 [TIEFLOCHBOHREN AUF KREIS]
N23 G17 T11 M6
N24 F150 S3200 M3
N25 M8
N26 G89*2 LXAO LYAO R25 AW0 L8 G2 G1 %%105
N27 G0 Z100 M9
N28 [GEWINDEBOHREN AUF KREIS]
N29 G17 T12 M6
N30 S100 M3
N31 M8
N32 G89*2 LXAO LYAO R25 AW0 L8 G2 G1 %%106
N33 G0 Z100 M9
N34 [SPANBRUCHBOHREN AUF MUSTER]
N35 G17 T10 M6
N36 F150 S3500 M3
N37 G0 X0 Y-40 M8
N38 G89*1 LL2 LX40 LY40 %%107 BL2 BX-40 BY40
N39 G0 Z100 M9

```

```

N40 [NUTEN NPV+SPIEGELN]
N41 G17 T8 M6
N42 F350 S2600 M3
N43 G55 X-50
N44 G0 X35 Y-37 Z-6 M8
N45 G1 Z-12
N46 G3 XI30 YI0 IO J0
N47 G0 Z2
N48 G58 Y0
N49 L1 N44 N47
N50 G58
N51 G55 X50 Y-50
N52 G0 X37 Y35 Z-6
N53 G1 Z-12
N54 G3 XI0 YI30 IO J50
N55 G0 Z2
N56 G58 X0
N57 L1 N52 N55
N58 G58
N59 G0 Z100
N60 G53
N61 M30
?

```



```

%%104 (M-D11-000000- - - )
N1 G81 TA-4 SI2 OA0
?
%%105 (M-D11-000000- - - )
N1 G83 TA-12 SI2 OA0 MI4 DI1 HI0.5 G4 F0.1
?
%%106 (M-D11-000000- - - )
N1 G84 TA-10 SI2 OA0 ST1 G4 F0.1
?
%%107 (M-D11-000000- - -)
N1 G82 TA-23 SI2 OA-8 EA2 MI4 DI1 HI1 G4 F0.1
?

```