



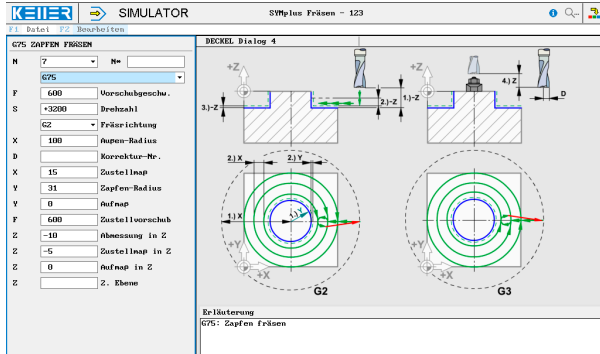
# STEUERUNG

Simulator „DECKEL Dialog 4“

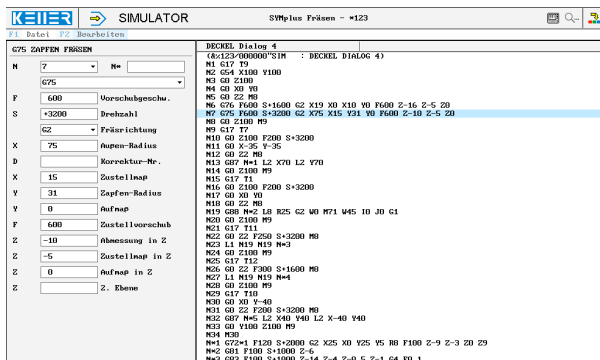


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

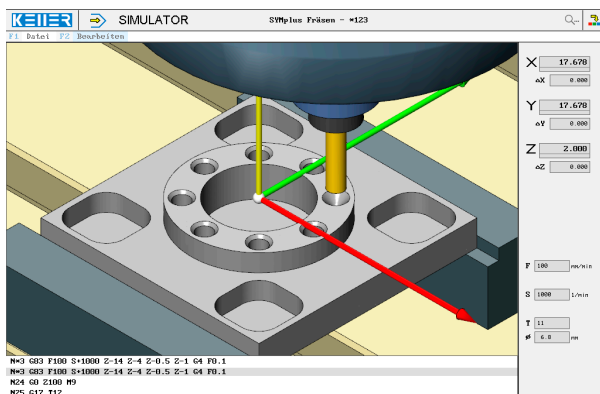
## Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



## 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
- G7 Verrunden zw. zwei Geraden
- G8 Fase zwischen zwei Geraden
- G9 G0 Eilgang polar
- G9 G1 Vorschub polar
- G9 G2 Bogen im Uhrz. polar
- G9 G3 Bogen gegen Uhrz. polar
- G40/G41/G42 Fräserradius-Korrektur Aus/Links/Rechts
- G53 Löschen von G54/G55/G56
- G54 Istwert-Setzen
- G55 Nullpunkt-Verschiebung und Drehung inkremental
- G56 Nullpunkt-Verschiebung und Drehung absolut
- G90/G91 Maßbezug Absolut/Kettenmaß
- T Werkzeug-Aufruf
- T0/T\* Werkzeug-Korrektur, Ohne/Andere
- X/Y/Z Modale Befehle
- L Programmteil-Wiederholung
- %0\* Unterprogramm-Aufruf
- G71 Rechtecktasche, Schruppen im Gegenlauf
- G72 Rechtecktasche, Schruppen im Gleich- und Gegenlauf
- G72\*1 Wie G72, mit Eckenradius
- G73 Rechtecktasche, Schichten auf Fertigmaß
- G74 Rechtecktasche, Schichten auf Fertigmaß mit Zwischenhalt
- G74\*1 Wie G73, mit Eckenradius
- G75 Zapfen fräsen
- G76 Kreistasche
- G81 Bohren
- G82 Spanbruchbohren
- G83 Tiefbohren
- G84 Gewindebohren
- G85 Reiben
- G86 Ausdrehen
- G87 Punktemuster auf Gerade
- G88 Punktemuster auf Kreis



```

(&123/000000"SIM : DECKEL DIALOG 4)
N1 G17 T9
N2 G54 X100 Y100
N3 G0 Z100
N4 G0 X0 Y0
N5 G0 Z2 M8
N6 G76 F600 S+1600 G2 X19 X0 X10 Y0 F600 Z-16 Z-5 Z0
N7 G75 F600 S+3200 G2 X75 X15 Y31 Y0 F600 Z-10 Z-5
Z0
N8 G0 Z100 M9
N9 G17 T7
N10 G0 Z100 F200 S+3200
N11 G0 X-35 Y-35
N12 G0 Z2 M8
N13 G87 N*1 L2 X70 L2 Y70
N14 G0 Z100 M9
N15 G17 T1
N16 G0 Z100 F200 S+3200
N17 G0 X0 Y0
N18 G0 Z2 M8
N19 G88 N*2 L8 R25 G2 W0 M71 W45 I0 J0 G1
N20 G0 Z100 M9
N21 G17 T11
N22 G0 Z2 F250 S+3200 M8
N23 L1 N19 N19 N*3
N24 G0 Z100 M9
N25 G17 T12
N26 G0 Z2 F300 S+1600 M8
N27 L1 N19 N19 N*4
N28 G0 Z100 M9
N29 G17 T10
N30 G0 X0 Y-40
N31 G0 Z2 F200 S+3200 M8
N32 G87 N*5 L2 X40 Y40 L2 X-40 Y40
N33 G0 Y100 Z100 M9
N34 M30
N*1 G72*1 F120 S+2000 G2 X25 X0 Y25 Y5 R8 F100 Z-9
Z-3 Z0 Z9
N*2 G81 F100 S+1000 Z-6
N*3 G83 F100 S+1000 Z-14 Z-4 Z-0.5 Z-1 G4 F0.1
N*4 G84 F100 S+100 Z-12
N*5 G82 F100 S+1000 Z-23 Z-4 Z-1 G4 F0.1 Z9
?

```

