



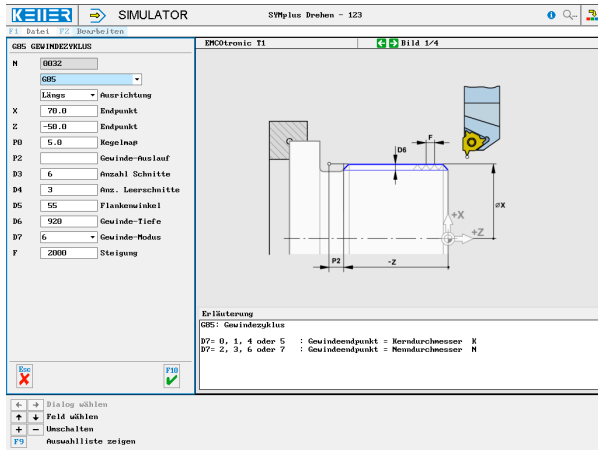
STEUERUNG

Simulator „EMCOtronic T1“ (Drehen)

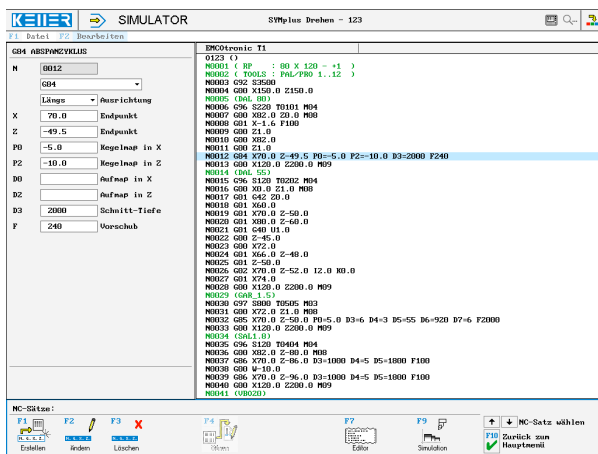


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

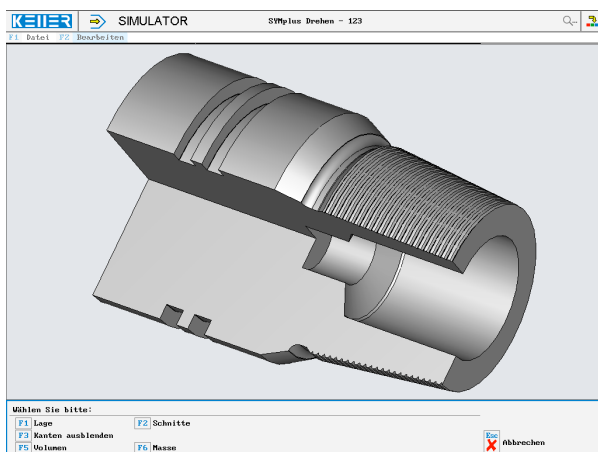
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



3D-Ansicht mit Schnitt zu jedem Zeitpunkt der Simulation (mit Zoom und frei drehbar)



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

G0	Eilgang
G1	Strecke
G2	Bogen im Uhrz.
G3	Bogen im Gegenuhrz.
G4	Verweiltzeit
G25	Unterprogramm-Aufruf
G33	Gewinde-Drehen
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G53-G59	Nullpunkt-Verschiebung
G84	Abspanzyklus
G85	Gewindezyklus
G86	Einstechzyklus
G87	Spanbruch-Bohrzyklus
G88	Tiefloch-Bohrzyklus
G92	NPV/Drehzahlbegrenzung
G96/G97	Spindelmodus
Kommentar	Programm-Erläuterungen
T	Werkzeugaufruf
X/Y/Z	Endpunkt (modal)

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



```

O123 ()
N0001 ( RP : 80 X 120 - +1)
N0002 ( TOOLS : PAL/PRO 1..12)
N0003 G92 S3500
N0004 G00 X150.0 Z150.0
N0005 (DAL 80)
N0006 G96 S220 T0101 M04
N0007 G00 X82.0 Z0.0 M08
N0008 G01 X-1.6 F100
N0009 G00 Z1.0
N0010 G00 X82.0
N0011 G00 Z1.0
N0012 G84 X70.0 Z-49.5 P0=-5.0 P2=-10.0 D3=2000 F240
N0013 G00 X120.0 Z200.0 M09
N0014 (DAL 55)
N0015 G96 S120 T0202 M04
N0016 G00 X0.0 Z1.0 M08
N0017 G01 G42 Z0.0
N0018 G01 X60.0
N0019 G01 X70.0 Z-50.0
N0020 G01 X80.0 Z-60.0
N0021 G01 G40 U1.0
N0022 G00 Z-45.0
N0023 G00 X72.0
N0024 G01 X66.0 Z-48.0
N0025 G01 Z-50.0
N0026 G02 X70.0 Z-52.0 I2.0 K0.0
N0027 G01 X74.0
N0028 G00 X120.0 Z200.0 M09
N0029 (GAR 1.5)
N0030 G97 S800 T0505 M03
N0031 G00 X72.0 Z1.0 M08
N0032 G85 X70.0 Z-50.0 P0=5.0 D3=6 D4=3 D5=55 D6=920 D7=6 F2000
N0033 G00 X120.0 Z200.0 M09
N0034 (SAL1.8)
N0035 G96 S120 T0404 M04
N0036 G00 X82.0 Z-80.0 M08
N0037 G86 X70.0 Z-86.0 D3=1000 D4=5 D5=1800 F100
N0038 G00 W-10.0
N0039 G86 X70.0 Z-96.0 D3=1000 D4=5 D5=1800 F100
N0040 G00 X120.0 Z200.0 M09
N0041 (VBO20)
N0042 G97 S2000 T0606 M03
N0043 G00 X0.0 Z1.0 M08
N0044 G01 Z-60.0 F100
N0045 G00 Z1.0
N0046 G00 X120.0 Z200.0 M09
N0047 (DIL80)
N0048 G96 S180 T0707 M04
N0049 G00 X18.0 Z1.0 M08
N0050 G84 X40.0 Z-40.0 P2=-5.0 D3=3000 F100
N0051 G00 X120.0 Z200.0 M09
N0052 M30
  
```

