



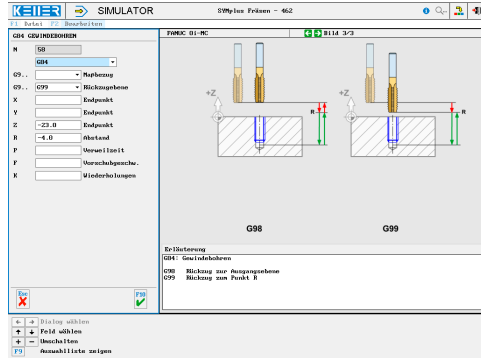
STEUERUNG

Simulator „FANUC 0i“ (Fräsen)

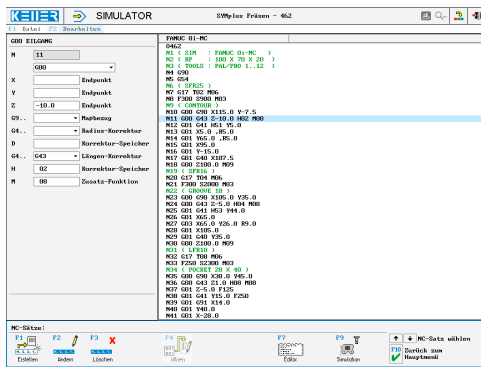


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

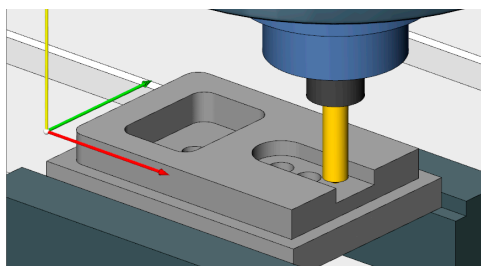
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



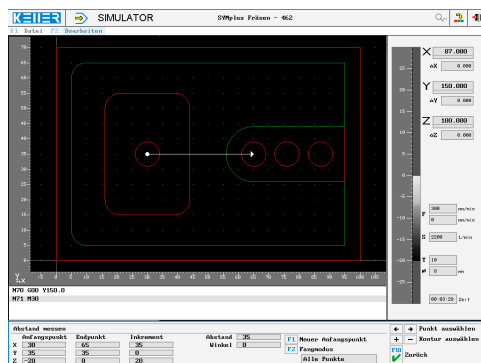
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



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

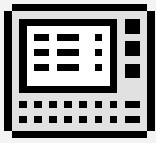


Werkstück vermessen in der 2D-Simulation (Draufsicht)



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G0 Eilgang
- G1 Strecke
- G2 Bogen im Uhrz.
- G3 Bogen im Gegenuhrz.
- G4 Verweilzeit
- G9 Genauhalt
- G15 Polar-Programmierung aus
- G16 Polar-Programmierung
- G28 Referenzpunkt anfahren
- G29 Wegfahren vom Referenzpunkt
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G43/G44/G49 Längen-Korrektur
- G50 Maßstabänderung aus
- G50 1 Spiegeln aus
- G51 Maßstabänderung
- G51 1 Spiegeln
- G52 Lokales Koordinatensystem
- G53 Eilgang in Masch.-koordinaten
- G54-G59 Werkstück-Koordinatensysteme
- G65 Makroaufruf
- # Parameterzuweisung
- GOTO/IF/WHILE Sprünge und Schleifen
- G68 Koordinatendrehung
- G69 Koordinatendrehung aus
- G73 Tieflochbohren
- G74 Linksgewindebohren
- G76 Feinbohren
- G80 Festzyklus Ende
- G81 Anbohren
- G82 Ansenken
- G83 Tieflochbohren
- G84 Gewindebohren
- G85 Bohren
- G86 Bohren mit Stop
- G87 Hinterbohren
- G88 Sonderbohrzyklus
- G89 Bohren
- G90/G91 Maßbezug
- G92 Nullpunkt setzen
- G94 Vorschub in mm/min
- M Zusatzfunktionen
- T Werkzeug-Aufruf
- Kommentar Programm-Erläuterungen
- X/Z/F/S/M Modale Befehle



STEUERUNG

Interaktives Training



www.cnc-keller.de



CNC KELLER GmbH



keller.software



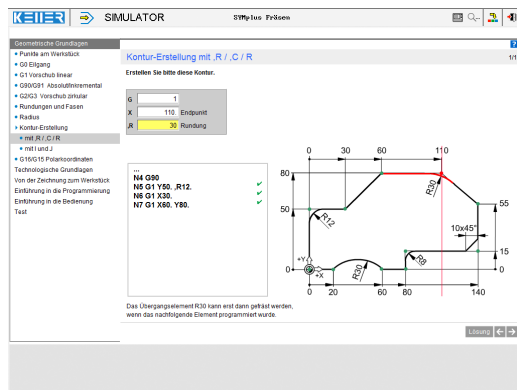
KELLER Software



Zum FANUC-Simulator gehört auch ein multimediales, interaktives Trainingsmodul. Hier kann der Lernende selbstständig die Programmierung der FANUC-Steuerung einüben, die Tastatur kennenlernen und anschließend einen Test ablegen.

Die Inhalte sind in 4 Hauptkapitel gegliedert:

- Geometrische Grundlagen
- Technologische Grundlagen
- Von der Zeichnung zum Werkstück
- Einführung in die Programmierung
- Einführung in die Bedienung



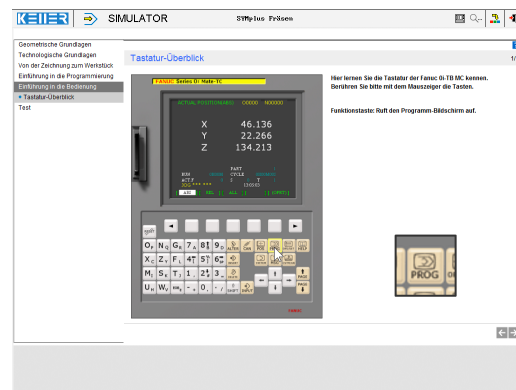
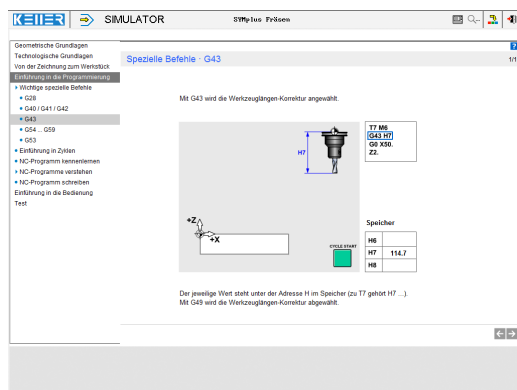
Übungen sind u.a. zu den folgenden Funktionen/Themen enthalten:

- G0/G1/G2/G3
- Kontur-Erstellung mit Rundung und Fase
- G15/G16
- G28
- G40/G41/G42/G43
- G53/G54-G59
- G81, ...

Hinzu kommen allgemeine Lerninhalte zu Schnittdaten mit zahlreichen Praxisbeispielen und ein Abschlusstest mit zufallsgesteuerten Aufgaben zu allen Kapiteln.

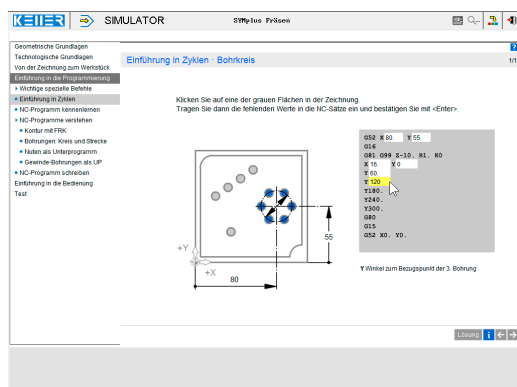
Man lernt die Bedeutung jeder Taste kennen ...

In dieser Übung lernt man anhand einer Animation die Verwendung des Befehls G43 zur Längenkorrektur kennen.



... und kann sich im Test selbst überprüfen.

Hier werden Zyklen eingeführt. Später „schreibt“ man interaktiv (geleitet durch die Software) eigene kleine Programme.



Test · Bedienen der Fanuc-Steuerung · Tasten-Funktionen

Ordnen Sie per Drag&Drop die Tasten den richtigen Bedeutungen zu.

Funktionstaste: Ruft den Programm-Bildschirm auf.		
Taste zur Programmeditierung: Löschen		
Widerrufen der letzten Zeichen- oder Symboleingabe in der Tastatur-Zwischenspeicher.		
Taste zur Programmeditierung: Einfügen		
Funktionstaste: Ruft den Positions-Bildschirm auf.		
Taste zur Programmeditierung: Ändern		

34 s / 2%