



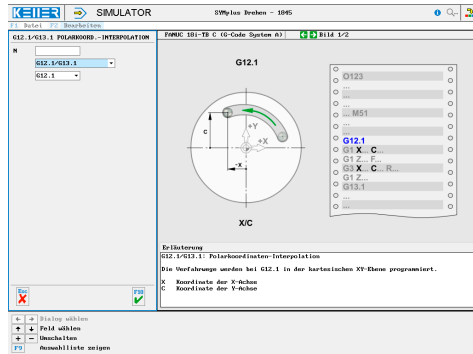
STEUERUNG

Simulator „FANUC 18i C“ (G-Code A, mit C-Achse)

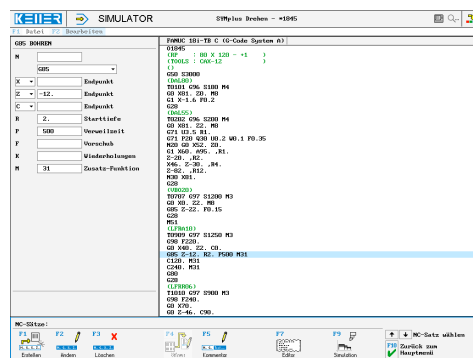


Der steuerungsbetragene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

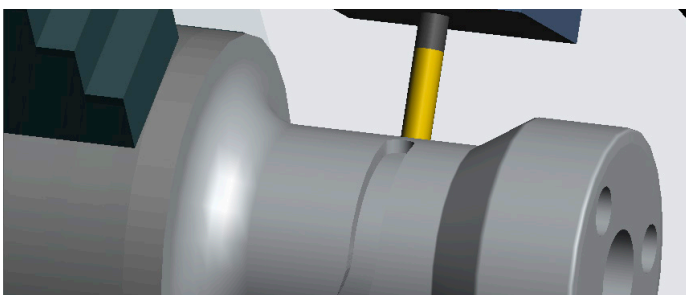
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



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	Eilgang
G1	Strecke
G2	Bogen im Uhrz.
G3	Bogen im Gegenuhrz.
G4	Verweilzeit
G7.1	Zylindrische Interpolation
G12.1/G13.1	Polarkoordinaten-Interpolation
G28	Referenzpunkt anfahren
G32	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G50 S	Drehzahlbegrenzung
G50 Z	Lokale Koordinaten setzen
G52	Lokales Koordinatensystem
G54-G59	Nullpunkt-Verschiebungen
G65	Makroaufruf
#	Parameterzuweisung
GOTO/IF/WHILE	Sprünge und Schleifen
G70	Kontur-Schlichten
G71	Kontur-Schlichten axial
G72	Kontur-Schlichten radial
G73	Konturwiederholung
G76	Gewindeschneidzyklus
G80	Zyklusabwahl
G83	Tieflochbohrzyklus
G84	Gewindebohrzyklus
G85	Bohren
G87	Tieflochbohren (X-Achse)
G88	Gewindebohren (X-Achse)
G89	Bohren (X-Achse)
G90	Schruppen längs
G92	Drehzahlbegrenzung
G94	Schruppen plan
G96	Konst. Schnittgeschwindigkeit
G97	Konstante Drehzahl
G98	Vorschub pro Minute
G99	Vorschub pro Umdrehung
Kommentar	Programm-Erläuterungen
T	Werkzeug-Aufruf
M98	Unterprogramm-Aufruf
X/Z/F/S/M	Modale Befehle

O1845

(RP : 80 X 120 - +1)

(TOOLS : CAX-12)

()

G50 S3000

(DAL80)

T0101 G96 S180 M4

G0 X81. Z0. M8

G1 X-1.6 F0.2

G28

(DAL55)

T0202 G96 S200 M4

G0 X81. Z2. M8

G71 U3.5 R1.

G71 P20 Q30 U0.2 W0.1 F0.35

N20 G0 X52. Z0.

G1 X60. A95. ,R1.

Z-20. ,R2.

X46. Z-30. ,R4.

Z-82. ,R12.

N30 X81.

G28

(VBO20)

T0707 G97 S1200 M3

G0 X0. Z2. M8

G85 Z-22. F0.15

G28

M51

(LFRA10)

T0909 G97 S1250 M3

G98 F220.

G0 X40. Z2. C0.

G85 Z-12. R2. P500 M31

C120. M31

C240. M31

G80

G28

(LFRR06)

T1010 G97 S900 M3

G98 F240.

G0 X70.

G0 Z-46. C90.

G0 X50.

G1 X40. F120.

C180. ,R20. F240.

W-10. C220. ,R10.

C320. ,R10.

W10. C0. ,R20.

C90.

G0 X90.

G28

M50

M30

