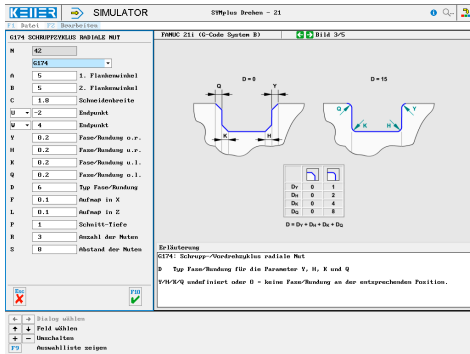


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

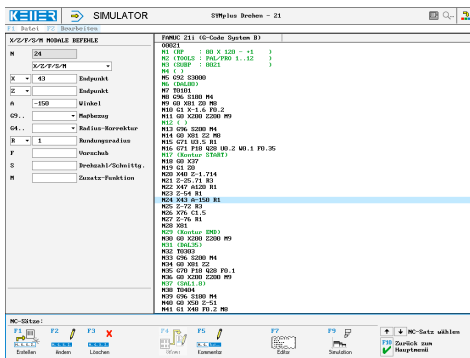
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G0 Eilgang
- G1 Strecke
- G2 Bogen im Uhr.
- G3 Bogen im Gegenuhrz.
- G4 Verweilzeit
- G28 Referenzpunkt anfahren
- G33 Gewinde-Drehen
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G52 Nullpunkt-Verschiebung
- G54-G59 Nullpunkt-Verschiebung
- G70 Kontur-Schlichten
- G71 Kontur-Schlichten axial
- G72 Kontur-Schlichten radial
- G73 Konturwiederholung
- G76 Gewindegewindeschneidzyklus
- G80 Zyklusabwahl
- G83 Tieflochbohrzyklus
- G84 Gewindebohrzyklus
- G90/G91 Maßbezug
- G92 Drehzahlbegrenzung
- G96/G97 Spindelmodus
- G174 Schruppzyklus Radiale Nut
- G175 Schlichtzyklus Radiale Nut
- G176 Schruppzyklus Axiale Nut
- G177 Schlichtzyklus Axiale Nut
- Kommentar Programm-Erläuterungen
- T Werkzeug-Aufruf
- M98 Unterprogramm-Aufruf
- X/Z/F/S/M Modale Befehle

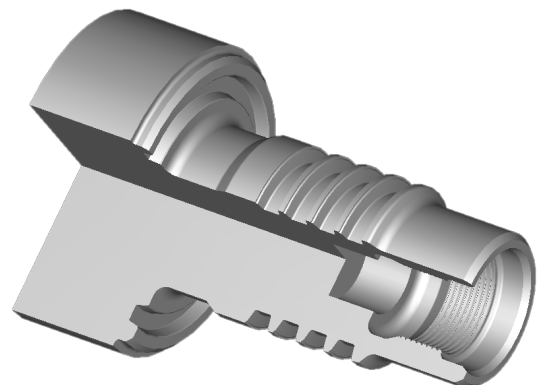
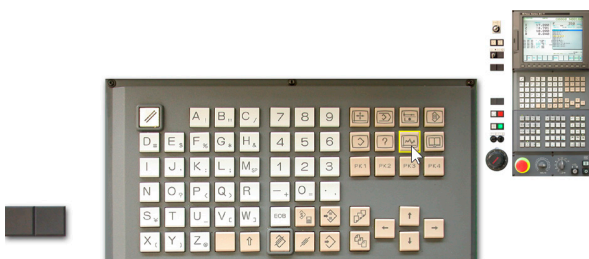
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



Optimale Kontrolle durch Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz mit Wegvorschau, ...)



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





O0021

N1 (RP : 80 X 120 - +1)

N2 (TOOLS : PAL/PRO 1..12)

N3 (SUBP : 8021)

N4 ()

N5 G92 S3000

N6 (DAL80)

N7 T0101

N8 G96 S180 M4

N9 G0 X81 Z0 M8

N10 G1 X-1.6 F0.2

N11 G0 X200 Z200 M9

N12 ()

N13 G96 S200 M4

N14 G0 X81 Z2 M8

N15 G71 U3.5 R1

N16 G71 P18 Q28 U0.2 W0.1 F0.35

N17 (Kontur START)

N18 G0 X37

N19 G1 Z0

N20 X40 Z-1.714

N21 Z-25.71 R3

N22 X47 A120 R1

N23 Z-54 R1

N24 X43 A-150 R1

N25 Z-72 R3

N26 X76 C1.5

N27 Z-76 R1

N28 X81

N29 (Kontur END)

N30 G0 X200 Z200 M9

N31 (DAL35)

N32 T0303

N33 G96 S200 M4

N34 G0 X81 Z2

N35 G70 P18 Q28 F0.1

N36 G0 X200 Z200 M9

N37 (SAL1.8)

N38 T0404

N39 G96 S180 M4

N40 G0 X50 Z-51

N41 G1 X48 F0.2 M8

N42 G174 A5 B5 C1.8 U-2 W4 Y0.2 H0.2 K0.2 Q0.2

D6 F0.1 L0.1 P1 R3 S8

N43 G0 X50 Z-51

N44 G1 X48

N45 G175

N46 G0 X200 Z200 M9

N47 (VBO20)

N48 T0606

N49 G97 S1200 M3

N50 G0 X0 Z2 M8

N51 G1 Z-43 F0.15

N52 G4 U0.5

N53 G0 Z2

N54 G0 X80 Z200 M9

N55 (DIL80)

N56 T0707

N57 G96 S120 M4

N58 G0 X20 Z2 M8

N59 G71 U3 R1

N60 G71 P61 Q67 U-0.1 W0.1 F0.3

N61 G0 X33

N62 G1 Z0

N63 X31 Z-1.714

N64 G1 Z-8.57 C1

N65 X27 C1.5

N66 Z-30

N67 X20

N68 G0 X200 Z200 M9

N69 (DIL55)

N70 T0808

N71 G96 S120 M4

N72 G0 X20 Z2 M8

N73 G70 P61 Q67 F0.1

N74 G0 Z-21.425

N75 X25

N76 M98 P8021

N77 G0 Z2

N78 G0 X200 Z200 M9

N79 (GIL_1.5)

N80 G97 S800 T1111 M4

N81 G0 X25 Z2

N82 G0 Z-6 M8

N83 G97 S800 M4

N84 G76 P010060 Q20 R0.01

N85 G76 X28 Z-24 P919 Q200 F1.5

N86 G0 Z200 M9

N87 G0 X200

N88 (SIL1.8)

N89 T1010

N90 G96 S120 M4

N91 G0 X18 M0

N92 Z-41 M8

N93 G1 X19

N94 G174 A10 B10 C1.8 U1.5 W3 Y0.1 H0.1 K0.1

Q0.1 D6 F0.1 L0.1 P1.5

N95 G175

N96 G0 X18

N97 G0 Z200 M9

N98 G0 X200

N99 M30