



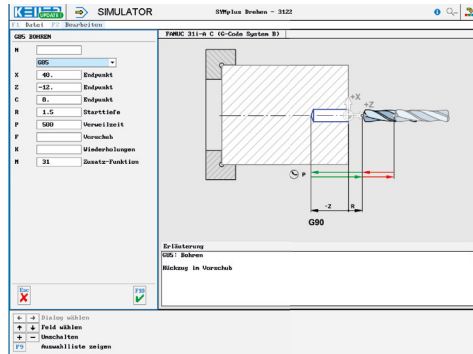
STEUERUNG

Simulator „FANUC 31i-A“ (G-Code B, mit C-Achse)

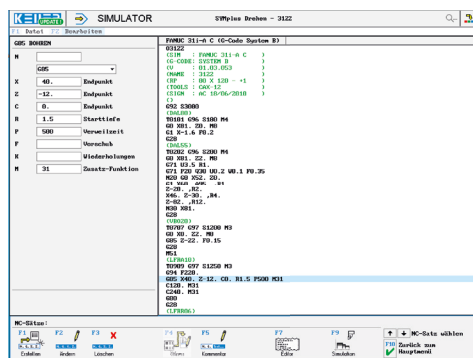


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

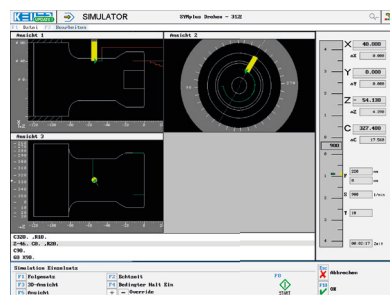
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



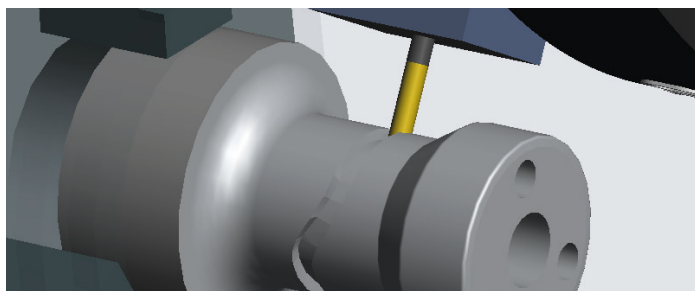
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



2D-Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz, ...); C-Achse als Strichgrafik; 3D-Standbild



3D-Simulation mit Revolverdarstellung



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
G17/G18/G19	Bearbeitungsebene
G28	Referenzpunkt anfahren
G22	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G52	Lokales Koordinatensystem
G53	Maschinenkoordinaten
G54-G59	Nullpunkt-Verschiebungen
#	Parameterzuweisung
GOTO/IF/WHILE	Sprünge und Schleifen
G70	Kontur-Schichten
G71	Kontur-Schurppen längs
G72	Kontur-Schurppen plan
G73	Schurppen konturparallel
G74	Einstechen plan
G75	Einstechen längs
G76	Gewindeschneiden
G77	Schurppen längs (1 Schnitt)
G78	Gewindezyklus (1 Schnitt)
G79	Schurppen plan (1 Schnitt)
G80	Zyklusabwahl
G83	Tieflochbohren
G84	Gewindebohren
G85	Bohren
G87	Tieflochbohren (X-Achse)
G88	Gewindebohren (X-Achse)
G89	Bohren (X-Achse)
G90/G91	Maßbezug absolut/inkremental
G92 S	Drehzahlbegrenzung
G92 Z	Lokale Koordinaten setzen
G94	Vorschub pro Minute
G95	Vorschub pro Umdrehung
G96	Konstante Schnittgeschwindigkeit
G97	Konstante Drehzahl
Kommentar	Programm-Erläuterungen
T	Werkzeug-Aufruf
M	Zusatzfunktionen
M50/M51	C-Achse aktivieren/deaktivieren
M98	Unterpogramm-Aufruf
X/Z/F/S/M	Modale Befehle