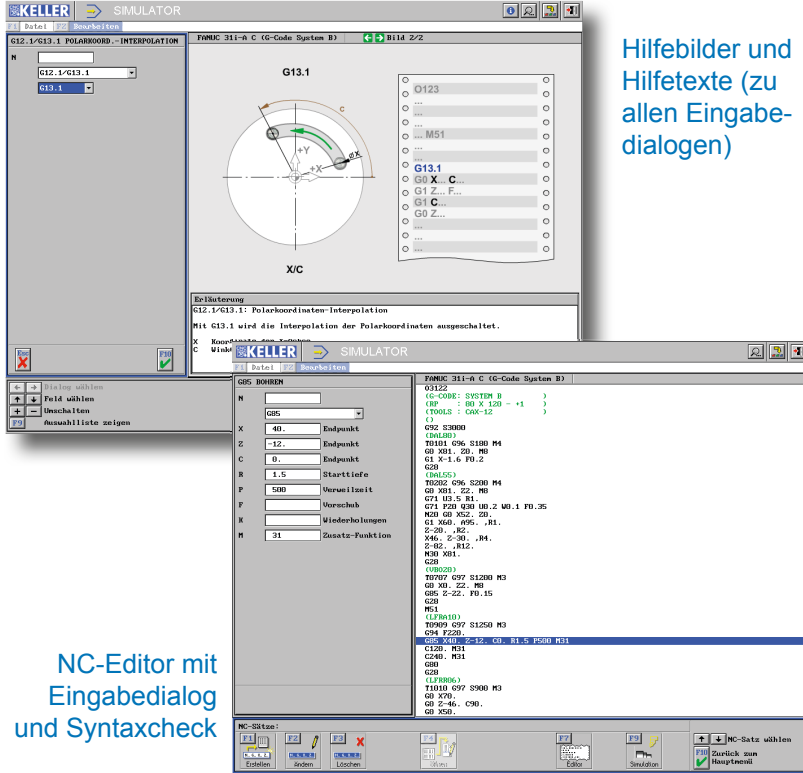


Steuerungsbezogener Simulator FANUC 31i-A (G-Code System B, Drehen mit C-Achse)



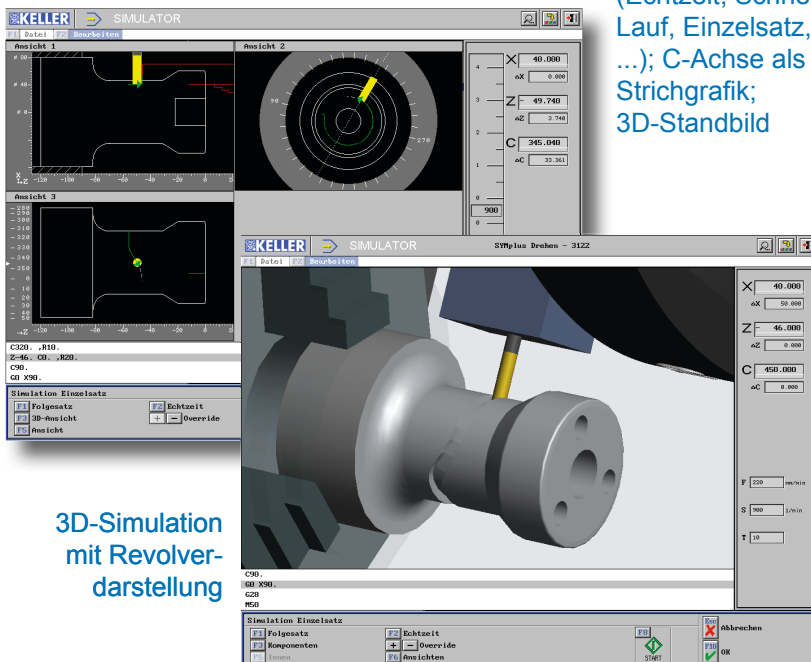
Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus bzw. CAMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.



Hilfebilder und
Hilfetexte (zu
allen Eingabe-
dialogen)

NC-Editor mit
Eingabedialog
und Syntaxcheck

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



3D-Simulation
mit Revolver-
darstellung

Befehle/Funktionen/Zyklen

- G0 Eilgang
- G1 Strecke
- G2 Bogen im Uhrzeigersinn
- G3 Bogen gegen Uhrzeigersinn
- G4 Verweilzeit
- G7.1 Zylindrische Interpolation
- G12.1/G13.1 Polarkoordinaten-Interpolation
- G17/G18/G19 Bearbeitungsebene
- G28 Referenzpunkt anfahren
- G33 Gewindeschneiden
- G40/G41/G42 Radiuskorrektur
- G52 Lokales Koordinatensystem
- G53 Maschinenkoordinaten
- G54-G59 Nullpunkt-Verschiebungen
- G70 Kontur-Schlichten
- G71 Kontur-Schruppen längs
- G72 Kontur-Schruppen plan
- G73 Schruppen konturparallel
- G74 Einstechen plan
- G75 Einstechen längs
- G76 Gewindeschneiden
- G77 Schruppen längs (1 Schnitt)
- G78 Gewindezyklus (1 Schnitt)
- G79 Schruppen 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 Konst. Schnittgeschwindigkeit
- G97 Konstante Drehzahl
- Kommentar Programm-Erläuterungen
- T Werkzeugaufwurf
- M Zusatz-Funktionen
- M50/M51 C-Achse aktivieren/deaktivieren
- M98 Unterprogramm-Aufruf
- X/Z/F/S/M Modale Befehle