



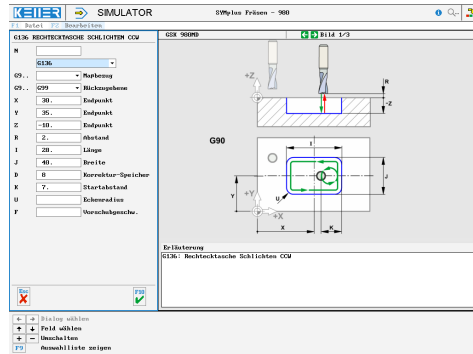
# STEUERUNG

## Simulator „GSK 980MD“ (Fräsen)

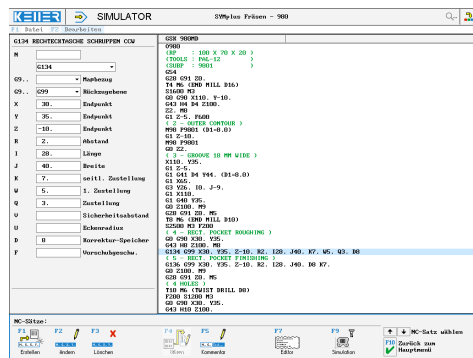


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

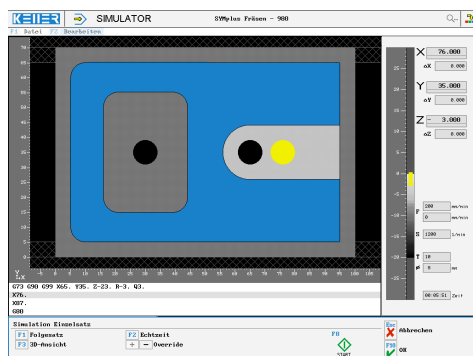
### Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



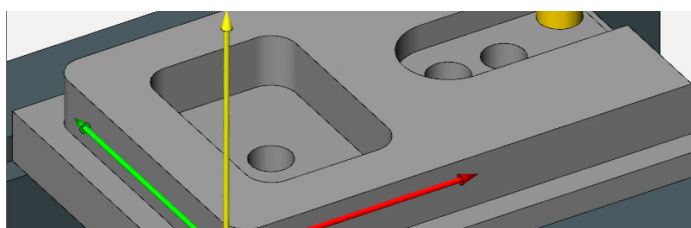
### NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



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



### 3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive



## BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

G00	Eilgang
G01	Strecke
G02	Bogen im Uhrz.
G03	Bogen im Gegenuhrz.
G04	Verweilzeit
G28	Referenzpunkt anfahren
G29	Wegfahren vom Ref.-punkt.
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G43/G44/G49	Längen-Korrektur
G54...	Werkstück-Koordinatensystem
G73	Tieflochbohren
G74	Linksgewindebohren
G80	Festzyklus beenden
G81	Anbohren
G82	Absenken
G83	Tieflochbohren
G84	Gewindebohren
G85	Bohren
G86	Bohren
G88	Sonderbohrzyklus
G89	Bohren
G90/G91	Maßbezug
G92	Nullpunkt setzen
G94	Vorschub
G110/G111	Kreistasche schruppen
G112/G113	Kreistasche schlichten
G114/G115	Kreiszapfen schlichten
G134/G135	Rechtstasche schruppen
G136/G137	Rechtecktasche schlichten
G138/G139	Rechteckzapfen schlichten
XYZ	Endpunkt (modal)
T	Werkzeug-Aufruf
M98	Unterprogramm-Aufruf
M	Zusatzfunktionen
Kommentar	Programm-Erläuterungen



O980

(RP : 100 X 70 X 20)

(TOOLS : PAL-12)

(SUBP : 9801)

G54

G28 G91 Z0.

T4 M6 (END MILL D16)

S1600 M3

G0 G90 X110. Y-10.

G43 H4 D4 Z100.

Z2. M8

G1 Z-5. F600

( 1 - OUTER CONTOUR )

M98 P9801 (D1=8.0)

G1 Z-10.

M98 P9801

G0 Z2.

( 2 - GROOVE 18 MM WIDE )

X110. Y35.

G1 Z-5.

G1 G41 D4 Y44. (D1=8.0)

G1 X65.

G3 Y26. I0. J-9.

G1 X110.

G1 G40 Y35.

G0 Z100. M9

G28 G91 Z0. M5

T8 M6 (END MILL D10)

S2500 M3 F200

( 3 - RECT. POCKET ROUGHING )

G0 G90 X30. Y35.

G43 H8 Z100. M8

G134 G99 X30. Y35. Z-10. R2. I28. J40. K7. W5.

Q3. D8

( 4 - RECT. POCKET FINISHING )

G136 G99 X30. Y35. Z-10. R2. I28. J40. D8 K7.

G0 Z100. M9

G28 G91 Z0. M5

( 5 - 4 HOLES )

T10 M6 (TWIST DRILL D8)

F200 S1200 M3

G0 G90 X30. Y35.

G43 H10 Z100.

G0 Z2. M8

G73 G90 G98 Z-23. R-8. Q3.

G0 Z2.

G73 G90 G99 X65. Y35. Z-23. R-3. Q3.

X76.

X87.

G80

G0 Z100. M9

G28 G91 Z0. M5

M30

O9801

( SUBPROGRAM FOR 980 )

G1 G41 Y5.

G1 X5. C5.

G1 Y65. C5.

G1 X95.

G1 Y-10.

G1 G40 X110.

M99

