



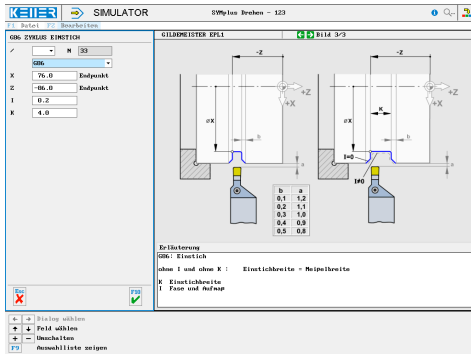
STEUERUNG

Simulator „GILDEMEISTER EPL1“ (Drehen)

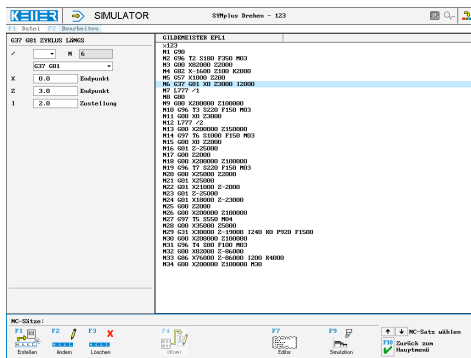


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

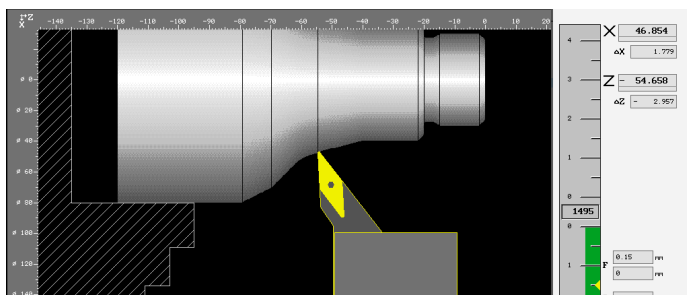
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck

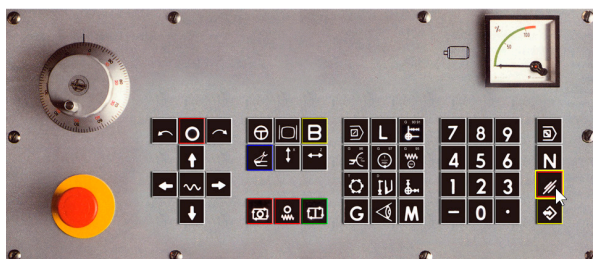


Optimale Kontrolle durch Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz mit Wegvorschau, ...)



Infosystem zur Tastatur:

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



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

G00	Eilgang
G01	Strecke
G02	Bogen im Uhrz.
G03	Bogen im Gegenuhrz.
G04	Verweilzeit
G33	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G90/G91	Maßbezug
G95	Vorschub
G96	Konstante Schnittgeschw.
G97	Konstante Drehzahl
T	Werkzeug-Aufruf
M	Zusatz-Funktionen
X/Z	Endpunkt (modal)
L	Unterprogramm-Aufruf
G31	Gewinde längs
G36 G81	Zyklus längs ohne Konturschnitt
G36 G82	Zyklus plan ohne Konturschnitt
G37 G81	Zyklus längs mit Konturschnitt
G37 G82	Zyklus plan mit Konturschnitt
G57	Zyklus Aufmaß
G80	Zyklus-Ende
G81	Zyklus-längs
G85	Zyklus-Freistich
G86	Zyklus-Einstich
G87	Zyklus-Radius
G88	Zyklus-Fase

```

%123
N1 G90
N2 G96 T2 S180 F350 M03
N3 G00 X82000 Z2000
N4 G82 X-1600 Z100 K2000
N5 G57 X1000 Z200
N6 G37 G81 X0 Z3000 I2000
N7 L777 /1
N8 G80
N9 G00 X200000 Z100000
N10 G96 T3 S220 F150 M03
N11 G00 X0 Z3000
N12 L777 /2
N13 G00 X200000 Z150000
N14 G97 T6 S1000 F150 M03
N15 G00 X0 Z2000
N16 G01 Z-25000
N17 G00 Z2000
N18 G00 X200000 Z100000
N19 G96 T7 S220 F150 M03
N20 G00 X25000 Z2000
N21 G01 X25000
N22 G01 X21000 Z-2000
N23 G01 Z-25000
N24 G01 X18000 Z-23000
N25 G00 Z2000
N26 G00 X200000 Z100000
N27 G97 T5 S550 M04
N28 G00 X35000 Z5000
N29 G31 X30000 Z-19000 I240 K0 P920 F1500
N30 G00 X200000 Z100000
N31 G96 T4 S80 F100 M03
N32 G00 X82000 Z-86000
N33 G86 X76000 Z-86000 I200 K4000
N34 G00 X200000 Z100000 M30
  
```

```

%777
N1 G01 G41 G90 X0 Z0
N2 G88 X30000 I2000
/1 N3 G85 Z-20000 I1200 K5000
/2 N4 G01 Z-20000
N5 G88 X40000 I2000
N6 G87 Z-40000 I8000
N7 G87 X50000 Z-60000 I10000
N8 G88 X70000 Z-70000 I20000
N9 G01 G40 X80000 Z-80000
N10 M30
N14 G01 X80
N15 G01 Z-97
N16 G40
N17 G01 X82
N18 M30
  
```

