



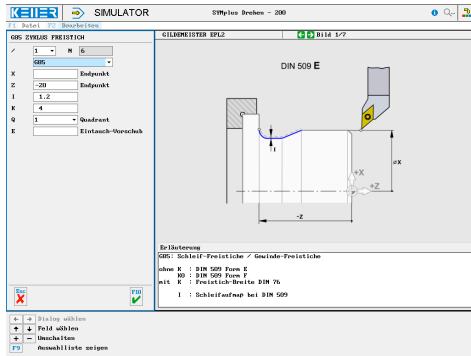
STEUERUNG

Simulator „GILDEMEISTER EPL2“ (Drehen)

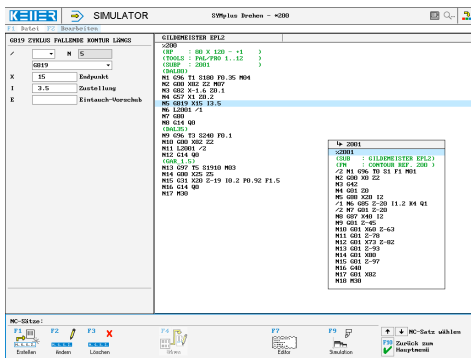


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

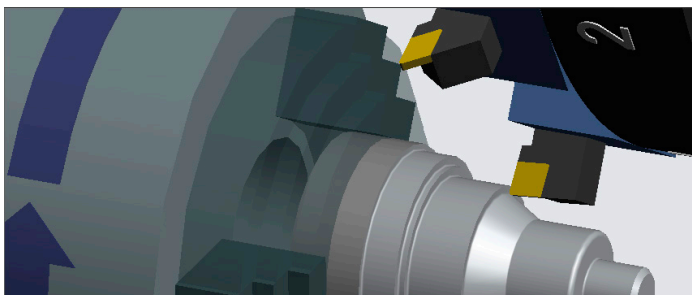
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck

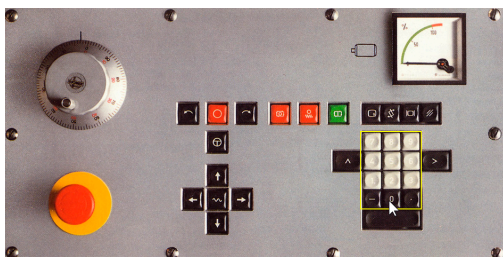


Optimale Kontrolle durch Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz mit Wegvorschau, ...)



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
G12	wie G02, mit abs. Mittelpunkt
G13	wie G03, mit abs. Mittelpunkt
G14	Werkzeug-Wechselpunkt
G26	Drehzahl-Begrenzung
G33	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G51-59	Nullpunkt-Verschiebung
G90/G91	Maßbezug
G95	Vorschub
G96	Konstante Schnittgeschw.
G97	Konstante Drehzahl
T	Werkzeug-Aufruf
M	Zusatz-Funktionen
X/Z	Endpunkt (modal)
L	Unterprogramm-Aufruf
Kommentar	Programm-Erläuterungen
G31	Gewinde längs
G32	Gewinde Plan
G35	Gewinde ISO
G57	Zyklus Aufmaß
G58	Zyklus Aufmaß Parallel
G74	Zyklus Tiefbohren
G80	Zyklus Ende
G81	Zyklus Längs
G818	Zyklus Abspanen Längs
G819	Zyklus Fallende Kontur Längs
G82	Zyklus Plan
G828	Zyklus Abspanen Plan
G829	Zyklus Fallende Kontur Plan
G83	Zyklus Kontur (Parallelversch.)
G836	Zyklus Konur
G85	Zyklus Freistich
G86	Zyklus Einstich
G861	Zyklus Einstich Kontur Plan
G862	Zyklus Einstich Kontur Längs
G863	Zyklus Nutenschichten Plan
G864	Zyklus Nutenschichten Längs
G87	Zyklus Radius
G88	Zyklus Fase



```
%200
```

```
(RP      : 80 X 120 - +1)
```

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

```
(SUBP   : 2001)
```

```
( )
```

```
(DAL80)
```

```
N1 G96 T1 S180 F0.35 M04
```

```
N2 G00 X82 Z2 M07
```

```
N3 G82 X-1.6 Z0.1
```

```
N4 G57 X1 Z0.2
```

```
N5 G819 X15 I3.5
```

```
N6 L2001 /1
```

```
N7 G80
```

```
N8 G14 Q0
```

```
(DAL35)
```

```
N9 G96 T3 S240 F0.1
```

```
N10 G00 X82 Z2
```

```
N11 L2001 /2
```

```
N12 G14 Q0
```

```
(GAR_1.5)
```

```
N13 G97 T5 S1910 M03
```

```
N14 G00 X25 Z5
```

```
N15 G31 X20 Z-19 I0.2 P0.92 F1.5
```

```
N16 G14 Q0
```

```
N17 M30
```

```
%2001
```

```
(FN      : CONTOUR REF. 200 )
```

```
/2 N1 G96 T0 S1 F1 M01
```

```
N2 G00 X0 Z2
```

```
N3 G42
```

```
N4 G01 Z0
```

```
N5 G88 X20 I2
```

```
/1 N6 G85 Z-20 I1.2 K4 Q1
```

```
/2 N7 G01 Z-20
```

```
N8 G87 X40 I2
```

```
N9 G01 Z-45
```

```
N10 G01 X60 Z-63
```

```
N11 G01 Z-78
```

```
N12 G01 X73 Z-82
```

```
N13 G01 Z-93
```

```
N14 G01 X80
```

```
N15 G01 Z-97
```

```
N16 G40
```

```
N17 G01 X82
```

```
N18 M30
```

