

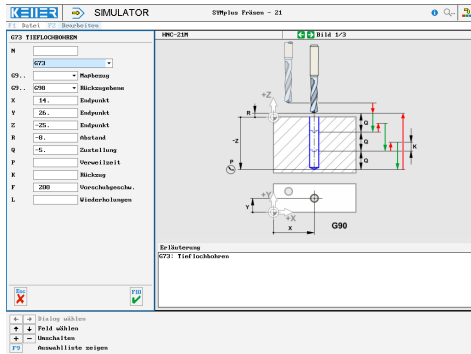
STEUERUNG

Simulator „HNC 21M“ (Fräsen)

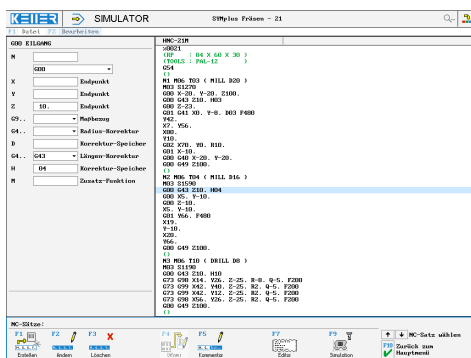


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

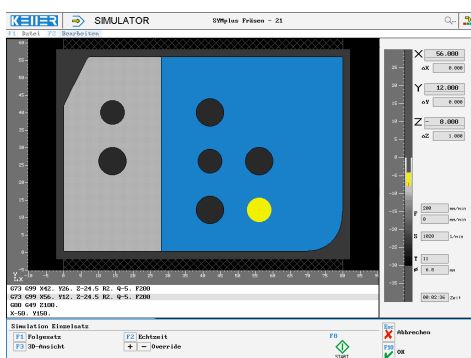
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



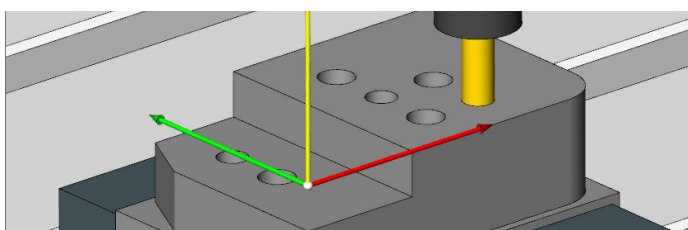
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



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



3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

G00	Eilgang
G01	Strecke
G02	Bogen im Uhrz.
G03	Bogen im Gegenuhrz.
G04	Verweilzeit
G09	Genauhalt
G24	Spiegeln
G25	Spiegeln Ende
G28	Referenzpunkt anfahren
G29	Wegfahren vom Ref.-punkt
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G43/G44/G49	Längen-Korrektur
G50	Maßabänderung Ende
G51	Maßabänderung
G52	Lokales Koordinatensystem
G53	Eilgang Maschinenkoordinaten
G54...	Werkstück-Koordinatensystem
G68	Koordinatendrehung
G69	Koordinatendrehung Ende
G73	Tieflochbohren
G74	Linksgewindebohren
G76	Feinbohren
G80	Festzyklus beenden
G81	Anbohren
G83	Ansenken
G84	Gewindebohren
G85	Bohren
G86	Bohren
G87	Hinterbohren
G88	Sonderbohrzyklus
G89	Bohren
G90/G91	Maßbezug
G92	Nullpunkt setzen
G94	Vorschub
XYZ	Modale Befehle
T	Werkzeug-Aufruf
Kommentar	Programm-Erläuterungen
M	Zusatz-Funktionen

```

%0021
(RP           : 84 X 60 X 30)
(TOOLS       : PAL-12)
G54
(
N1 M06 T03 ( MILL D20 )
M03 S1270
G00 X-20. Y-20. Z100.
G00 G43 Z10. H03
G00 Z-23.
G01 G41 X0. Y-8. D03 F480
Y42.
X7. Y56.
X80.
Y10.
G02 X70. Y0. R10.
G01 X-10.
G00 G40 X-20. Y-20.
G00 G49 Z100.
(
N2 M06 T04 ( MILL D16 )
M03 S1590
G00 G43 Z10. H04
G00 X5. Y-10.
G00 Z-10.
X5. Y-10.
G01 Y66. F480
X19.
Y-10.
X20.
Y66.
G00 G49 Z100.
(
N3 M06 T10 ( DRILL D8 )
M03 S1190
G00 G43 Z10. H10
G73 G98 X14. Y26. Z-25. R-8. Q-5. F200
G73 G99 X42. Y40. Z-25. R2. Q-5. F200
G73 G99 X42. Y12. Z-25. R2. Q-5. F200
G73 G98 X56. Y26. Z-25. R2. Q-5. F200
G00 G49 Z100.
(
N4 M06 T11 ( DRILL D6.8 )
M03 S1020
G00 G43 Z10. H11
G73 G98 X14. Y40. Z-24.5 R-8. Q-5. F200
G73 G99 X42. Y26. Z-24.5 R2. Q-5. F200
G73 G99 X56. Y12. Z-24.5 R2. Q-5. F200
G00 G49 Z100.
X-50. Y150.
M30

```

