



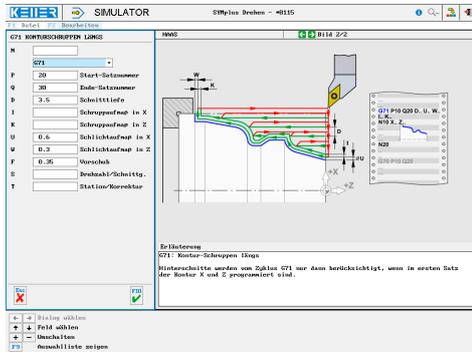
STEUERUNG

Simulator „HAAS C“ (Drehen mit C-Achse)

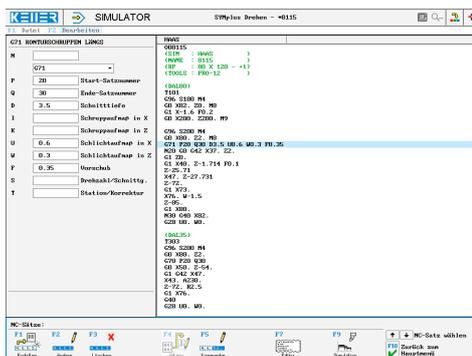


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus bzw. CAMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

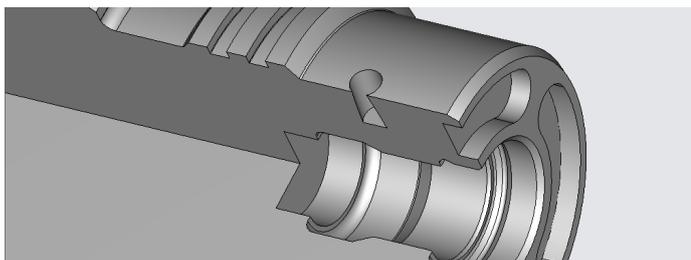
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



Optimale Kontrolle durch Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz mit Wegvor-schau, 3D-Ansicht ...)



Interaktiver Trainingsteil u.a. zum Erlernen von Tastenfolgen



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

G0	Eilgang
G1	Strecke
G2	Bogen im Uhrz.
G3	Bogen im Gegenuhrz.
G4	Verweilzeit
G5	Spindeldrehung
G17/G18/G19	Bearbeitungsebene
G28	Referenzpunkt anfahren
G29	Wegfahren vom Referenzpunkt
G32	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G50 S	Drehzahlbegrenzung
G50 Z	Programmierbare Nullpunktverschiebung
G53	Maschinenkoordinaten
G54-G59	Nullpunkt-Verschiebungen
G70	Kontur-Schlichten längs
G71	Kontur-Schruppen längs
G72	Kontur-Schruppen plan
G73	Kontur-Schruppen parallel
G74	Einstechen plan
G75	Einstechen längs
G76	Gewindeschneiden
G80	Zyklus beenden
G81-G89	Bohrenzyklen (Bohren, Vorbohren, Tiefloch, Gewinde, ...)
G90	Schruppen längs
G92	Gewindezyklus
G94	Schruppen plan
G95	Gewindebohren außermittig
G96	Konst. Schnittgeschwindigkeit
G97	Konstante Drehzahl
G98/G99	Vorschub pro Min./Umdrehung
G110-G129	Zusätzliche Nullpunkt-tabelle
G112/G113	XY in XC umwandeln
G184	Gewindebohren
G186	Gewindebohren (Stirn)
G195/G196	Gewindebohren (Mantel)
Kommentar	Programm-Erläuterungen
T	Werkzeug-Aufruf
M19	Spindelorientierung
M97	Lokales Unterprogramm
M98	Programmaufruf
M133/M134/M135	Angetriebenes Werkzeug
M154/M155	Rechtslauf, Linkslauf, Stopp
X/Z/F/S/M	C-Achse für Stirn- bzw. Mantelbearbeitung aktivieren
	Modale Befehle