



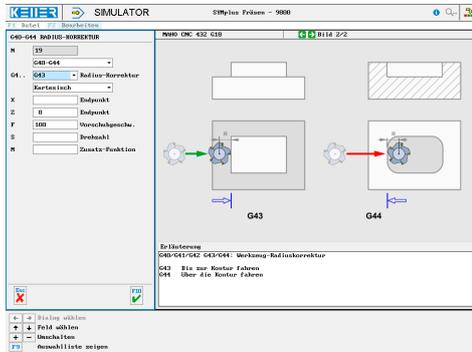
# STEUERUNG

## Simulator „MAHO CNC 432 G18“

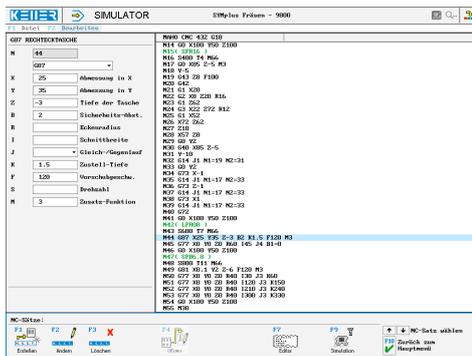


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

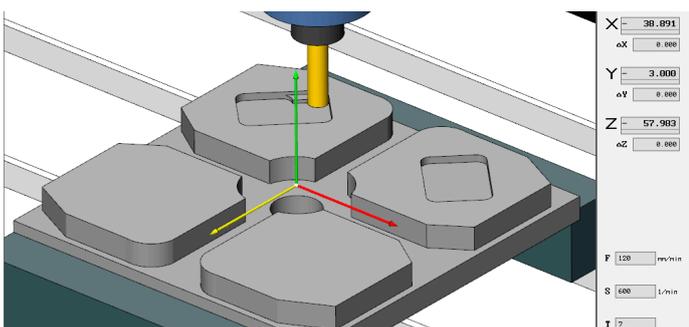
### Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



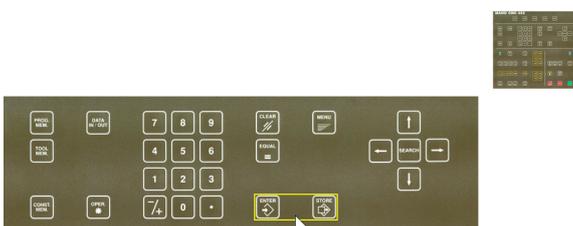
### NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



### 3D-Simulation mit frei einstellbarer Perspektive, inkl. mitlaufender Satzanzeige



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



## BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

G0	Linear-Interpolation im Eilgang
G1	Linear-Interpolation im Vorschub
G2	Kreis-Interpolation im Uhrz.
G3	Kreis-Interpolation im Gegenuhrz.
G4	Verweilzeit
G11	Zwei Geraden kartesisch oder polar als Konturzug
G14	Programmteil-Wiederholung
G18	Ebenenanwahl
G22	Unterprogramm-Aufruf
G40-G44	Werkzeug-Radiuskorrektur und Anfahrverhalten
G51-G59	Nullpunkt-Verschiebung
G72/G73	Spiegeln/Skalieren
G90/G91	Maßbezug Absolut/Kettenmaß
G92	Nullpunkt-Verschiebung und Drehung inkremental
G93	Nullpunkt-Verschiebung und Drehung absolut
Kommentar	Erläuterungen zur besseren Lesbarkeit
M	Zusatz-Funktion
T	Werkzeug-Aufruf
X/Y/Z	Modale Befehle
G77	Punktmuster auf Kreis
G78	Punkt-Definition
G79	Zyklus-Aufruf
G81	Bohren
G83	Tiefbohren
G84	Gewindebohren
G85	Reiben
G86	Ausdrehen
G87	Rechtecktasche
G88	Nutfräsen
G89	Kreistasche
G98	Grafikfenster
G99	Rohteil-Definition



Analog sind auch Simulatoren für die Bearbeitungsebene G17 (Werkzeugachse Z) und ein Simulator zur weiterentwickelten Steuerung „MillPlus“ erhältlich.

```

%PM
N9800
N1( SIM      : MAHO CNC 432 G18)
N2( RP       : 150 X 150 X 20)
N3( TOOLS   : PAL/PRO 1..12)
N4 G54
N5 G18
N6 G98 X-85 Y-20 Z-85 I170 J30 K170
N7 G99 X-75 Y-20 Z-75 I150 J20 K150
N8( LFR10 )
N9 G18 S400 T8 M66
N10 G0 X5 Y1 Z0 M3
N11 G1 Y0 F120
N12 G2 Y-22 I0 K0 J2
N13 G2 X0 Z0 R2.5
N14 G0 X100 Y50 Z100
N15( SFR16 )
N16 S400 T4 M66
N17 G0 X85 Z-5 M3
N18 Y-5
N19 G43 Z8 F100
N20 G42
N21 G1 X20
N22 G2 X8 Z20 R16
N23 G1 Z62
N24 G3 X22 Z72 R12
N25 G1 X52
N26 X72 Z62
N27 Z18
N28 X57 Z8
N29 G0 Y2
N30 G40 X85 Z-5
N31 Y-10
N32 G14 J1 N1=19 N2=31
N33 G0 Y2
N34 G73 X-1
N35 G14 J1 N1=17 N2=33
N36 G73 Z-1
N37 G14 J1 N1=17 N2=33
N38 G73 X1
N39 G14 J1 N1=17 N2=33
N40 G72
N41 G0 X100 Y50 Z100
N42( LFR08 )
N43 S600 T7 M66
N44 G87 X25 Y35 Z-3 B2 K1.5 F120 M3
N45 G77 X0 Y0 Z0 R60 I45 J4 B1=0
N46 G0 X100 Y50 Z100

```

N47( SPB6.8 )

```

N48 S800 T11 M66
N49 G81 X0.1 Y2 Z-6 F120 M3
N50 G77 X0 Y0 Z0 R40 I30 J3 K60
N51 G77 X0 Y0 Z0 R40 I120 J3 K150
N52 G77 X0 Y0 Z0 R40 I210 J3 K240
N53 G77 X0 Y0 Z0 R40 I300 J3 K330
N54 G0 X100 Y50 Z100
N55 M30

```

