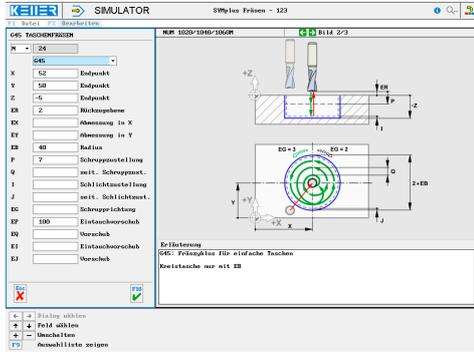
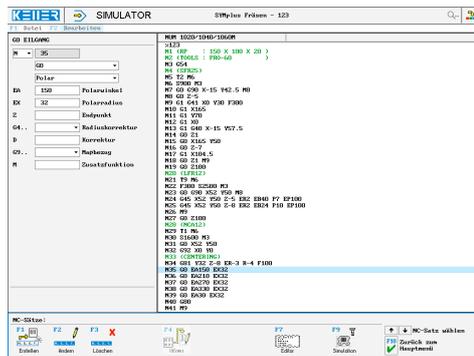


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

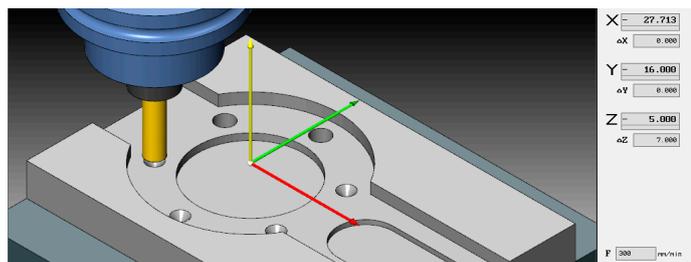
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



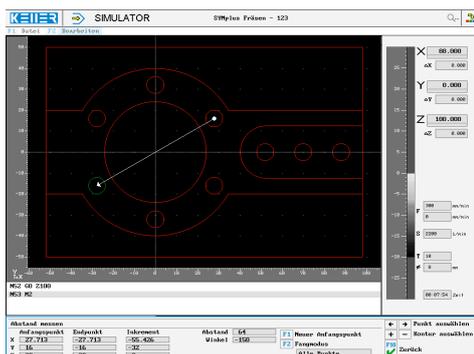
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



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



Messfunktion in der 2D-Simulation



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G00 Eilgang
- G01 Strecke
- G02 Bogen
- G03 Bogen
- G04 Verweilzeit
- G09 Genauhalt
- G23 Bogen durch 3 Punkte
- G31 Gewindecshneidzyklus
- G4x Radius-Korrektur
- G45 Taschenfräsen
- G51 Spiegeln
- G52 Maschinenkoordinaten
- G5x Nullpunkt-Verschiebung
- G59 Prog. NPV
- G7x Skalierung
- G77 Programm-Aufruf
- G79 Sprung zu einer Satznr.
- G80 Zyklus beenden
- G81 Zentrieren
- G82 Senken
- G83 Tieflochbohren
- G84 Gewindebohren
- G85 Reiben
- G86 Ausdrehen mit Spindelhalt
- G87 Spanbruchbohren
- G88 Ausdrehen
- G89 Reiben mit Verweilzeit
- G9x Maßbezug
- G92 Istwert setzen
- G94 Vorschub pro Minute
- G97 Konstante Drehzahl
- XZ Modale Befehle
- T Werkzeug-Aufruf
- M Zusatz-Funktionen
- COM Kommentar
- MSG Meldung
- ED Prog. Winkelverschiebung

```

%123
N1 (RP           : 150 X 100 X 20)
N2 (TOOLS : PRO-60)
N3 G54
N4 (SFR25)
N5 T2 M6
N6 S900 M3
N7 G0 G90 X-15 Y42.5 M8
N8 G0 Z-5
N9 G1 G41 X0 Y30 F300
N10 G1 X165
N11 G1 Y70
N12 G1 X0
N13 G1 G40 X-15 Y57.5
N14 G0 Z1
N15 G0 X165 Y50
N16 G0 Z-7
N17 G1 X104.5
N18 G0 Z1 M9
N19 G0 Z100
N20 (LFR12)
N21 T9 M6
N22 F300 S2500 M3
N23 G0 G90 X52 Y50 M8
N24 G45 X52 Y50 Z-5 ER2 EB40 P7 EP100
N25 G45 X52 Y50 Z-8 ER2 EB24 P10 EP100
N26 M9
N27 G0 Z100
N28 (NCA12)
N29 T1 M6
N30 S1600 M3
N31 G0 X52 Y50
N32 G92 X0 Y0
N33 (CENTERING)
N34 G81 Y32 Z-8 ER-3 R-4 F100
N35 G0 EA150 EX32
N36 G0 EA210 EX32
N37 G0 EA270 EX32
N38 G0 EA330 EX32
N39 G0 EA30 EX32
N40 G80
N41 M9
N42 G0 Z100
N43 (SPB08)
N44 T10 M6
N45 S2200 M3
N46 G83 X0 Y32 Z-23 ER2 P7 ES4 EF1 F300
N47 G77 N35 N39
N48 G0 X52 Y0
N49 G0 X70
N50 G0 X88
N51 G80
N52 G0 Z100
N53 M2
  
```

