



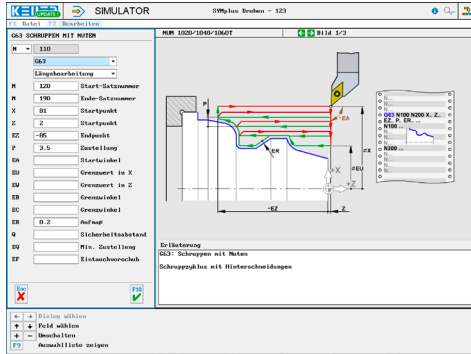
# STEUERUNG

Simulator „NUM 1020/1040/1060T“ (Drehen)

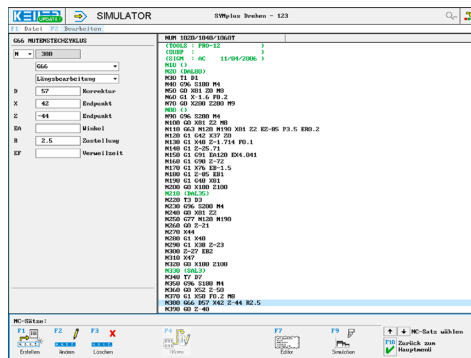


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

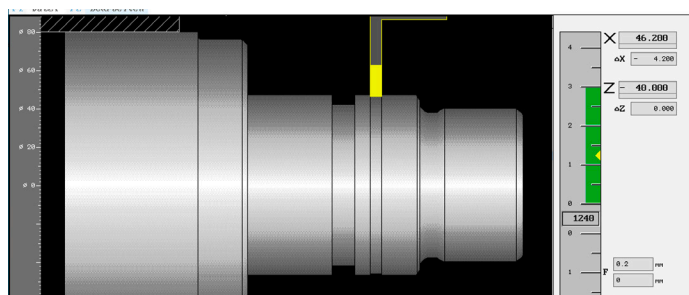
## Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



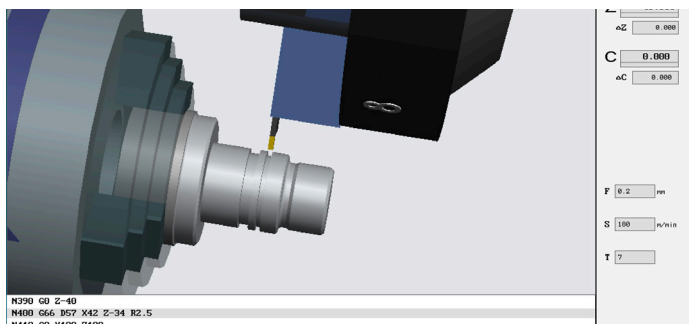
## NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



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



## 3D-Simulation mit Revolver und Maschinenraum



# BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G0 Eilgang
- G1 Strecke
- G2 Bogen im Uhrz.
- G3 Bogen im Gegenuhrz.
- G4 Verweilzeit
- G9 Genauhalt
- G23 Bogen durch 3 Punkte
- G33 Gewindezyklus
- G38 Gewindeschneiden
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G52 Maschinenkoordinaten
- G53/G54 Nullpunkt-Verschiebung
- G59 Prog. Nullpunkt-Verschiebung
- G63 Schruppen mit Nuten
- G64 Schruppen achsparallel
- G65 Nutenzyklus
- G66 Nutenstechzyklus
- G77 Programm-Aufruf
- G80 Zyklus beenden
- G81 Zentrieren
- G82 Senken
- G83 Tieflochbohren
- G84 Gewindebohren
- G85 Reiben
- G87 Spanbruchbohren
- G89 Reiben mit Verweilzeit
- G90/G91 Maßbezug
- G92 S Drehzahl
- G92 Z Istwert setzen
- G95 Vorschub pro Umdrehung
- G96 Konstante Schnittgeschwindigkeit
- G97 Konstante Drehzahl
- T Werkzeug-Aufruf
- M Zusatz-Funktionen
- Kommentar Programm-Erläuterung
- Meldung Ausgabe einer Meldung
- X/Z/F/S/M Modale Befehle