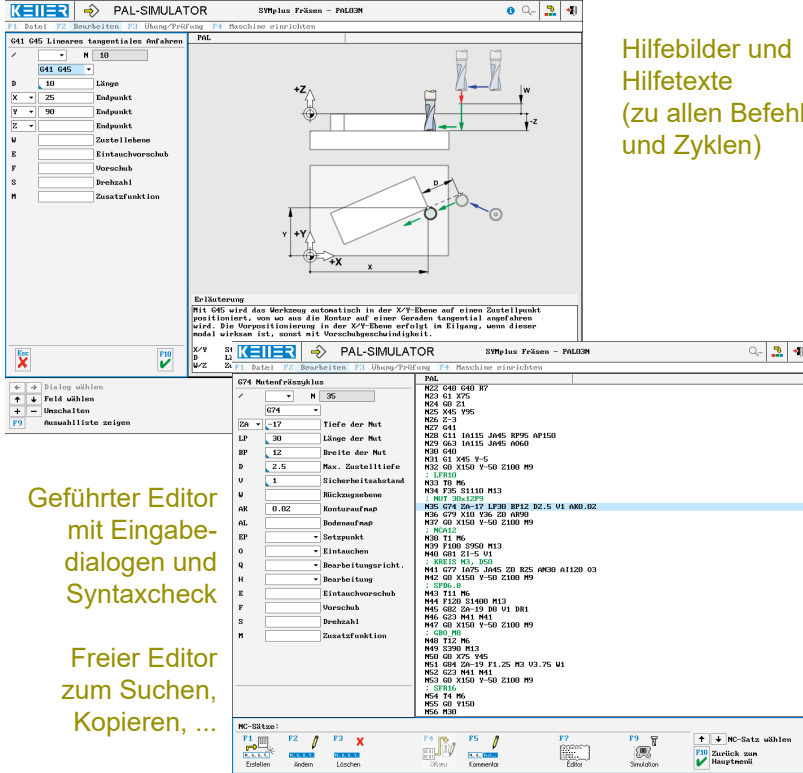
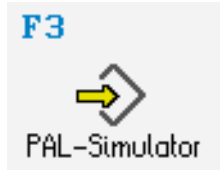


Die 2009 reformierte PAL-Codierung ist in den meisten Bundesländern Grundlage für die Zerspaner-Prüfung. Mit Hilfe des PAL-Simulators in SYMplus™ können sich die Azubis optimal auf die Prüfung vorbereiten. Die Achserweiterungen nach PAL2012 sind optional erhältlich.



Hilfebilder und
Hilfetexte
(zu allen Befehlen
und Zyklen)

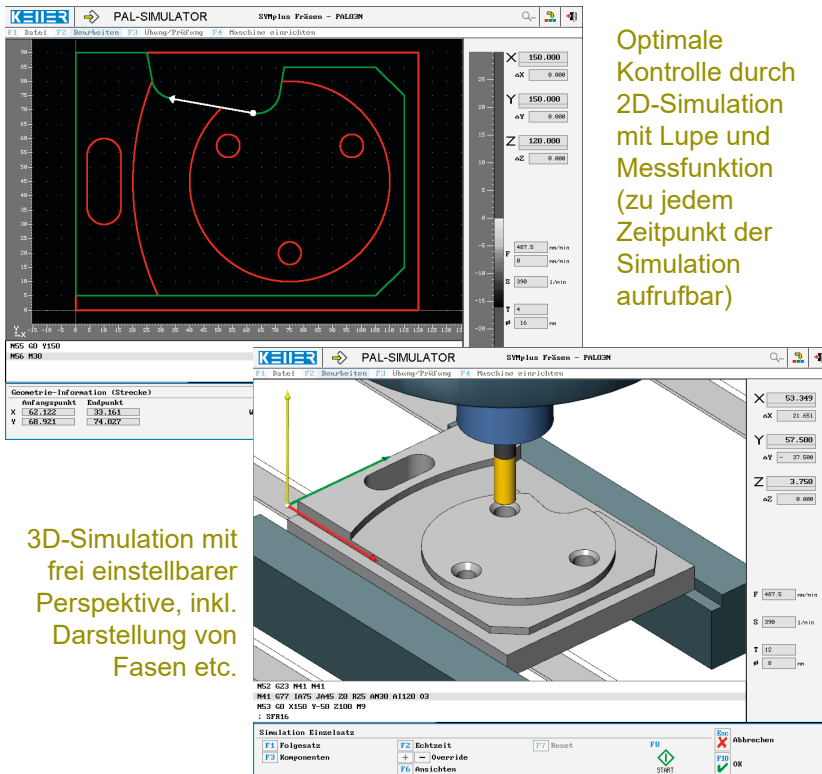
Befehle/Funktionen/Zyklen

- G0 Verfahren im Eilgang
- G1 Linearinterpolation
- G2 Kreisinterpolation im Uhrzeigersinn
- G3 Kreisinterpolation gegen Uhrzeigersinn
- G4 Verweildauer
- G10..G13 Verfahrenwege mit Polarkoordinaten
- G17 Ebenenanwahl
- G22 Unterprogrammaufruf
- G23 Programmteilwiederholung
- G34..G39 Konturtasche mit Inseln
- G29 Bedingter Programmsprung
- G40 Abwahl der Fräserradiuskorrektur
- G41 Fräserradiuskorrektur links
- G42 Fräserradiuskorrektur rechts
- G45 Lineares tangentiales Anfahren
- G46 Lineares tangentiales Abfahren
- G47 Tang. Anfahren im Viertelkreis
- G48 Tang. Abfahren im Viertelkreis
- G50 Aufheben der inkr. Verschiebungen
- G53 Nullpunktverschiebungen aufheben
- G54..G57 Nullpunktverschiebungen
- G58 Polare inkr. Verschiebung/Drehung
- G59 Kart. inkr. Verschiebung/Drehung
- G61 Linearinterpolation für Konturzüge
- G62 Kreisinterpolation für Konturzüge
- G63 Kreisinterpolation für Konturzüge
- G66 Spiegeln
- G67 Skalieren
- G71 Maßeinheiten in mm
- G72 Rechtecktaschenfräszyklus
- G73 Kreistaschenfräszyklus
- G74 Nutenfräszyklus
- G75 Kreisbogennutfräszyklus
- G76 Zyklusaufwurf auf einer Geraden
- G77 Zyklusaufwurf auf einem Teilkreis
- G78 Zyklusaufwurf mit Polarkoordinaten
- G79 Zyklusaufwurf mit kart. Koordinaten
- G81 Bohrzyklus
- G82 Tiefbohrzyklus mit Spanbruch
- G83 Tiefbohrzyklus mit Entspänen
- G84 Gewindebohrzyklus
- G85 Reibzyklus
- G86 Ausdrehzyklus
- G87 Bohrfräszyklus
- G88 Innengewindefräszyklus
- G89 Außengewindefräszyklus
- G90 Absolute Programmierung
- G91 Inkrementale Programmierung
- G94 Vorschub in mm/min
- G95 Vorschub in mm
- G96 Konstante Schnittgeschwindigkeit
- G97 Konstante Drehzahl
- P Parameterzuweisung
- F Vorschub
- S Drehzahl
- T Werkzeugaufwurf
- M Zusatzfunktionen
- ; Kommentar

Geführter Editor
mit Eingabe-
dialogen und
Syntaxcheck

Freier Editor
zum Suchen,
Kopieren, ...

Optimale
Kontrolle durch
2D-Simulation
mit Lupe und
Messfunktion
(zu jedem
Zeitpunkt der
Simulation
aufrufbar)



3D-Simulation mit
frei einstellbarer
Perspektive, inkl.
Darstellung von
Fasen etc.

(vgl. auch den PAL-Simulator für die „PAL 3+2“ mit zusätzlichen Achsen und Befehlen)