



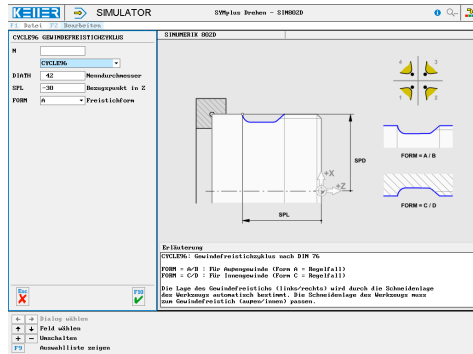
STEUERUNG

Simulator „SINUMERIK 802D“ (Drehen)

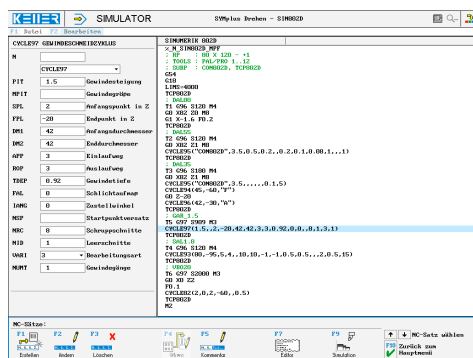


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

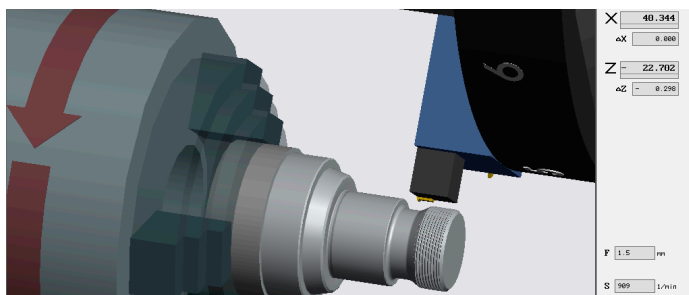
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



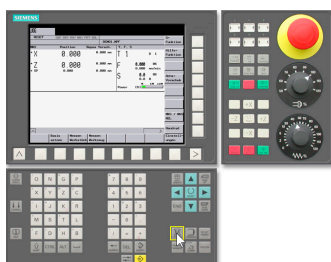
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



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	Eilgang
G1	Strecke
G2	Bogen im Uhrz.
G3	Bogen im Gegenuhrz-
G4	Verweilzeit
G17/G18	Ebene
G26/LIMS	Drehzahlbegrenzung
G33	Gewindeschneiden
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G53	Positionieren im MKS
G54-G57	Nullpunkt-Verschiebung
G60/G64	Genauhalt/Verschleifen
G75	Festpunkt anfahren
G90/G91	Maßbezug
G95/G96/G97	Vorschub/Spindel
Kommentar	Programm-Erläuterung
MSG	Meldung
UP-Aufruf	Unterprogramm-Aufruf
T	Werkzeug-Aufruf
SCALE	Skalieren
TRANS/ATRANS	NPV absolut/inkremental
DIAMON/DIAMOE	Durchmesser-/Radiusprog.
CYCLE81	Bohren/Zentrieren
CYCLE82	Bohren/Plansenken
CYCLE83	Tieflochbohren
CYCLE84	Gewindebohren ohne Ausgl.
CYCLE840	Gewindebohren mit Ausgl.
CYCLE85...89	Ausbohren 1...5
CYCLE93	Einstichzyklus
CYCLE94	Freistichzyklus (nach DIN 509)
CYCLE95	Abspannzyklus
CYCLE96	Gewindefreistichzyklus (nach DIN 76)
CYCLE97	Gewindeschneidzyklus
MCALL	Modale Abwahl
X/Y/Z/F/S/M	Modale Befehle



Gegen Aufpreis ist auch ein Simulator für die 802D mit C-Achse erhältlich (mit den Funktionen TRANSMIT/TRACYL, mit Fräszyklen und Zyklen für Bohrbilder etc.). Die Bearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen kann dabei ebenfalls in 3D simuliert werden.



```
%_N_SIN802D_MPF
```

```
; RP      : 80 X 120 - +1
```

```
; TOOLS  : PAL/PRO 1..12
```

```
; SUBP   : CON802D, TCP802D
```

```
G54
```

```
G18
```

```
LIMS=4000
```

```
TCP802D
```

```
; DAL80
```

```
T1 G96 S120 M4
```

```
G0 X82 Z0 M8
```

```
G1 X-1.6 F0.2
```

```
TCP802D
```

```
; DAL55
```

```
T2 G96 S120 M4
```

```
G0 X82 Z1 M8
```

```
CYCLE95(„CON802D“,3.5,0.5,0.2,,0.2,0.1,0.08,1,,,1)
```

```
TCP802D
```

```
; DAL35
```

```
T3 G96 S180 M4
```

```
G0 X82 Z1 M8
```

```
CYCLE95(„CON802D“,3.5,,,,,0.1,5)
```

```
CYCLE94(45,-60,“F”)
```

```
G0 Z-20
```

```
CYCLE96(42,-30,“A”)
```

```
TCP802D
```

```
; GAR_1.5
```

```
T5 G97 S909 M3
```

```
CYCLE97(1.5,,2,-20,42,42,3,3,0.92,0,0,,8,1,3,1)
```

```
TCP802D
```

```
; SAL1.8
```

```
T4 G96 S120 M4
```

```
CYCLE93(80,-95,5,4,,10,10,-1,-1,0.5,0.5,,,2,0.5,15)
```

```
TCP802D
```

```
; VBO20
```

```
T6 G97 S2000 M3
```

```
G0 X0 Z2
```

```
F0.1
```

```
CYCLE82(2,0,2,-60,,0.5)
```

```
TCP802D
```

```
M2
```

```
%_N_TCP802D_SPF
```

```
;SUB : SINUMERIK 802D
```

```
G18
```

```
G40 G90 M9
```

```
T0 D0 G97 S300
```

```
G0 X250 Z200
```

```
M2
```

