



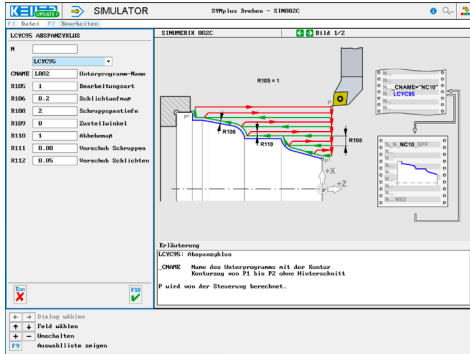
# STEUERUNG

## Simulator „SINUMERIK 802C“ (Drehen)

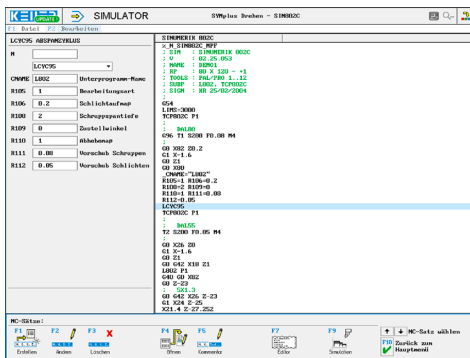


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

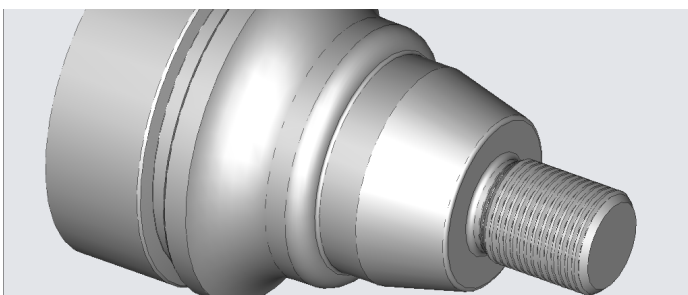
### Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



### NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



### 3D-Ansicht mit Schnitt zu jedem Zeitpunkt der Simulation (mit Zoom und frei drehbar)



### 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                             |
| G1 (A,A,X,Z) | Konturzug mit zwei Winkeln                                   |
| G2           | Kreis-Interpolation im Uhrz.                                 |
| G3           | Kreis-Interpolation im Gegenuhrz.                            |
| G4           | Verweilzeit  |
| G17/G18      | Ebenenauswahl  |
| G26          | Drehzahlbegrenzung   |
| LIMS         | Drehzahlbegrenzung   |
| G33          | Gewindeschneiden   |
| G40/G41/G42  | Radius-Korrektur   |
| G53          | Nullpunkt-Verschiebung aus                                   |
| G54-G57      | Nullpunkt-Verschiebung                                       |
| G500         | Nullpunkt-Verschiebung aus (modal)                           |
| G60/G64      | Genauhalt/Verschleifen                                       |
| G90/G91      | Maßbezug absolut/inkremental                                 |
| G95/G96/G87  | Vorschub in mm/Konst. Schnittgeschwindigkeit/Konst. Drehzahl |
| G158         | Programmierbare NPV  |
| G900/G901    | Vorschub-Korrektur aus/ein                                   |
| Kommentar    | Programm-Erläuterung   |
| UP-Aufruf    | Unterprogramm-Aufruf   |
| R            | Parameter-Liste  |
| T            | Werkzeug-Aufruf  |
| LCYC82       | Bohren/Plansenken  |
| LCYC83       | Tieflochbohren   |
| LCYC840      | Gewindebohren  |
| LCYC85       | Ausbohren  |
| LCYC93       | Einstichzyklus   |
| LCYC94       | Freistichzyklus  |
| LCYC95       | Abspannzyklus  |
| LCYC97       | Gewindeschneiden   |
| _CNAME       | Konturdefinition in Unterprogramm                            |
| X/Y/Z/F/S/M  | Modale Befehle   |