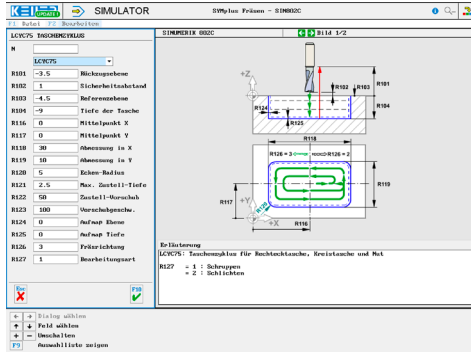
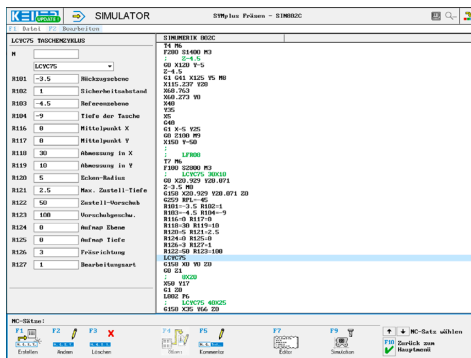


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

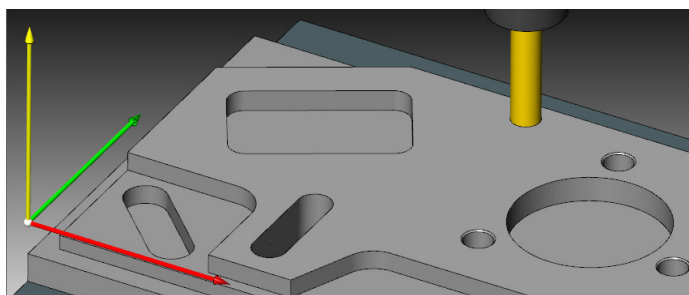
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



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
- G2 Kreis-Interpolation im Uhrz.
- G3 Kreis-Interpolation im Gegenuhrz.
- G4 Verweilzeit
- G17 Ebenenauswahl
- G33 Gewindeschneiden
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G53 Nullpunkt-Verschiebung aus
- G54-G57 Nullpunkt-Verschiebung
- G500 Nullpunkt-Verschiebung aus (modal)
- G60/G64 Genauhalt/Verschleifen
- G75 Festpunkt anfahren
- G90/G91 Maßbezug absolut/inkremental
- G94 Vorschub in mm/min.
- G158 Programmierbare NPV
- G258 Programmierbare Drehung absolut
- G239 Programmierbare Drehung inkremental
- G900/G901 Vorschub-Korrektur aus/ein
- Kommentar Programm-Erläuterung
- UP-Aufruf Unterprogramm-Aufruf
- R Parameter-Liste
- T Werkzeug-Aufruf
- LCYC60 Lochreihe
- LCYC61 Lochkreis
- LCYC75 Taschenzyklus
- LCYC82 Bohren/Plansenken
- LCYC83 Tieflochbohren
- LCYC84 Gewindebohren
- LCYC840 Gewindebohren
- LCYC85 Ausbohren
- X/Y/Z/F/S/M Modale Befehle