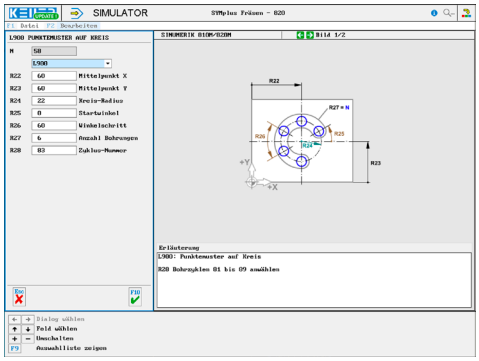
STEUERUNG

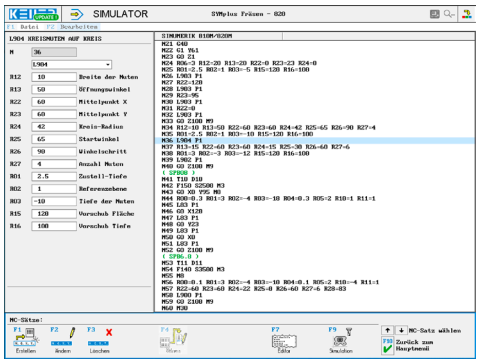
Simulator „SINUMERIK 810M/820M“ (Fräsen)

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.

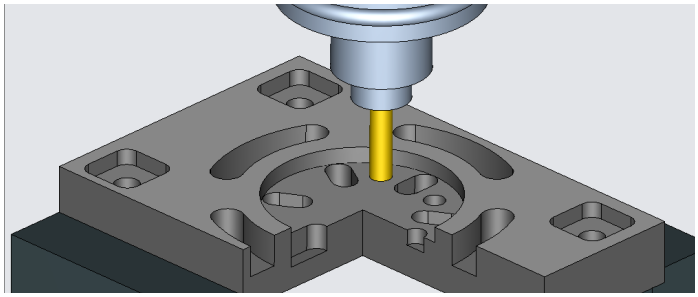
Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



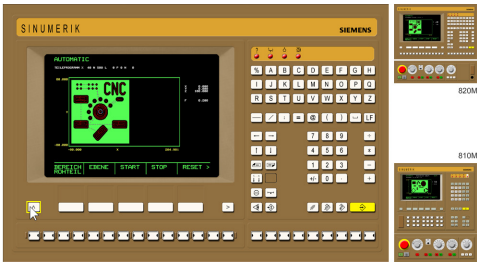
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



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	Eilgang
G1	Strecke
G2	Bogen im Uhrz.
G3	Bogen im Gegenuhrz.
G4	Verweilzeit
G10	Eilgang (polar)
G11	Strecke (polar)
G12	Bogen im Uhrz. (poloar)
G13	Bogen im Gegenuhrz. (polar)
G17	Ebene
G40/G41/G42	Radius-Korrektur
G54-G57, G53	Nullpunkt-Verschiebung
G59	Programmierbare NPV
G63/G60	Ausgleichsfutter
G90/G91	Maßbezug
Kommentar	Programm-Erläuterung
L	Unterprogramm-Aufruf
M	Zusatz-Funktion
R	Parameter-Liste
T	Werkzeug-Aufruf
X/Y/Z/F/S/M	Modale Befehle
G80	Abwahlt G81 … G89, modal wirksam
L81	Bohren/Zentrieren
L82	Bohren/Plansenken
L83	Tieflochbohren
L84	Gewindebohren
L85 … L89	Ausbohren 1…5
L900	Punktmuster auf Kreis
L901	Nutfräse auf Kreis
L902	Langlöcher auf Kreis
L903	Rechtecktasche
L904	Kreisnuten auf Kreis
L905	Einzelposition
L906	Punktmuster auf Gerade
L930	Kreistasche

CNC KELLER GmbH | Vorm Eichholz 2 | 42119 Wuppertal
T +49 202 4040-0 | F +49 202 4040-99 | info@cnc-keller.de | www.cnc-keller.de