

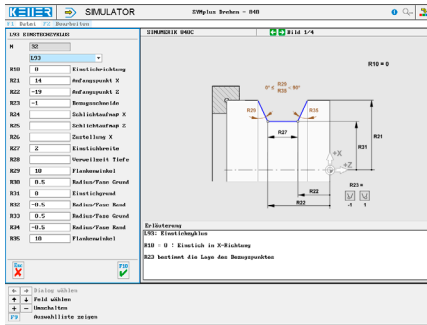
STEUERUNG

Simulator „SINUMERIK 840C“ (Drehen)

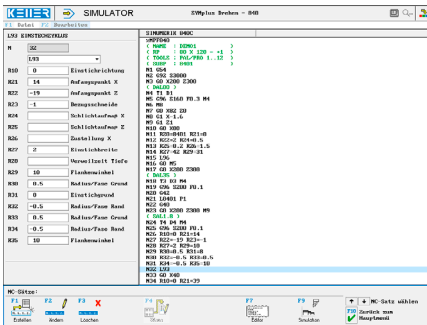


Der steuerungsbegleite Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)

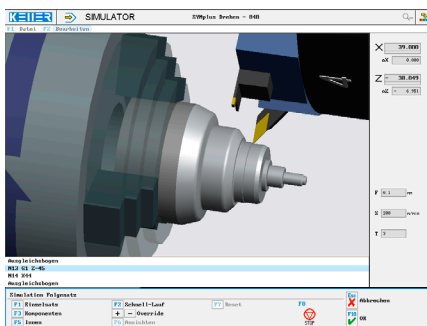


NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck

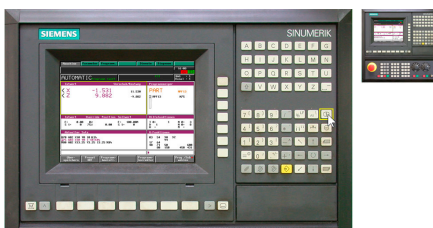


3D-Simulation

(ohne Darstellung: 2D-Simulation mit der Möglichkeit, das Werkstück zu vermessen)



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 Verweiltzeit
- G33 Gewindeschneiden
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G53-G57 Nullpunkt-Verschiebung
- G58/G59 Additive Nullpunkt-Verschiebung
- G90/G91 Maßbezug
- G92 Drehzahlbegrenzung
- G96/G97 Spindelmodus
- Kommentar Programm-Erläuterung
- L Unterprogramm-Aufruf
- M Zusatz-Funktionen
- R Parameter-Liste
- T Werkzeug-Aufruf
- L93 Einstechzyklus
- L94 Freistichzyklus
- L95 Abspannen mit Hinterschnitt
- L96 Abspannen ohne Hinterschnitt
- L97 Gewindeschneidzyklus
- L98 Tiefbohren
- X/Y/Z/F/S/M Modale Befehle

Beispielprogramm

```

%MPF840
( NAME      : DEMO1)
( RP       : 80 X 120 - +1)
( TOOLS    : PAL-3D)
( SUBP     : 8401)
N1 G54
N2 G92 S3000
N3 G0 X200 Z300
( DAL80 )
N4 T1 D1
N5 G96 S160 F0.3 M4
N6 M8
N7 G0 X82 Z0
N8 G1 X-1.6
N9 G1 Z1
N10 G0 X80
N11 R20=8401 R21=0
N12 R22=2 R24=0.5
N13 R25=0.2 R26=1.5
N14 R27=42 R29=31
N15 L96
N16 G0 M5
N17 G0 X200 Z300
( DAL35 )
N18 T5 D3 M4
N19 G96 S200 F0.1
N20 G42
N21 L8401 P1
N22 G40
N23 G0 X200 Z300 M9
( SAL1.8 )
N24 T7 D4 M4
N25 G96 S200 F0.1
N26 R10=0 R21=14
N27 R22=-19 R23=-1
N28 R27=2 R29=10
N29 R30=0.5 R31=8
N30 R32=-0.5 R33=0.5
N31 R34=-0.5 R35=10
N32 L93
  
```

Forts.

```

N33 G0 X40
N34 R10=0 R21=39
N35 R22=-36 R23=-1
N36 R27=3 R29=15
N37 R30=0.5 R31=33
N38 R32=-1 R33=0.5
N39 R34=-1 R35=15
N40 L93
N41 R21=55 R22=-56
N42 R31=49
N43 L93
N44 G0 X200 Z300 M9
N45 M30

%SPF8401
( FN : CONTOUR REF 840 )
N1 G0 X0 Z1
N2 G1 Z0
N3 G1 X6 B1
N4 G1 Z-2
N5 G1 X8 Z-3
N6 G1 Z-15
N7 G1 X14 B-0.5
N8 G1 Z-25
N9 G1 X21 B-0.3
N10 G1 Z-28
N11 G1 X37
N12 G1 A160 X39
N13 G1 Z-45
N14 X44
N15 X55 Z-50 B3
N16 G1 G91 Z-15
N17 G90
N18 G1 A100 A160 X80 Z-80 B3 B-1
N19 G1 Z-82
N20 X82
N21 M17
  
```

