

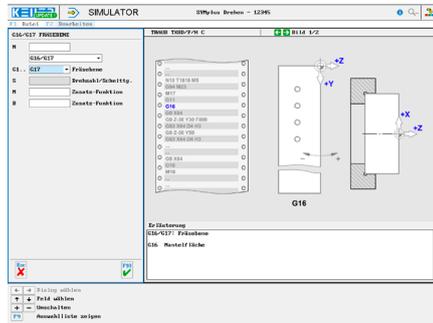
STEUERUNG

Simulator „TRAUB TX8D/F/H“ (Drehen mit C-Achse)

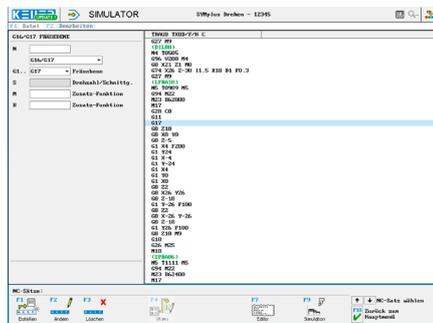


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



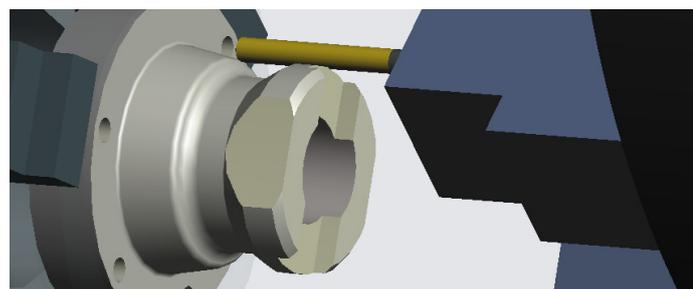
NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



2D-Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz, ...); C-Achse als Strichgrafik; 3D-Standbild



3D-Simulation mit Revolverdarstellung



BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G00 Linear-Interpolation im Eilgang
- G01 Linear-Interpolation im Vorschub
- G02 Kreis-Interpolation im Uhrz.
- G03 Kreis-Interpolation im Gegenuhrz.
- G04 Verweilzeit
- G9 Strecke mit Genauhalt
- G10/G11 Fräsbetrieb aus/ein
- G16/G17 Fräsebene Mantel/Stirn
- G22 Unterprogramm-Aufruf
- G24-G27 Rückzug zum Wz-Wechsellpunkt
- G28/G30 Referenzpunkt anfahren
- G33 Gewindedrehzyklus
- G40/G41/G42... Radius-Korrektur
- G53 Eingang bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt
- G54-G57 Nullpunkt-Verschiebung
- G59 Additive Nullpunkt-Verschiebung
- G71 Kontur-Schruppen längs
- G72 Kontur-Schruppen plan
- G73 Schruppen konturparallel
- G74 Abspan-Zyklus axial
- G75 Abspan-Zyklus radial
- G76 Gewindezyklus längs
- G77 Fasendrehzyklus längs
- G78 Gewindezyklus
- G79 Fasendrehzyklus plan
- G81 Wiederholzyklus G77/G78/G79
- G82 Gewindebohrzyklus
- G83 Tieflochbohrzyklus 1
- G84 Tieflochbohrzyklus 2
- G86 Plangewindezyklus
- G88/G89 Abfallenden Konturteil bearbeiten/nicht bearbeiten
- G92 Drehzahlbegrenzung
- G94 Vorschub pro Minute
- G95 Vorschub pro Umdrehung
- G96/G97 Spindelmodus
- Kommentar Programm-Erläuterungen
- T Werkzeug-Aufruf
- X/Z/F/S/M Modale Befehle

Inklusive Infosystem zur Tastatur

