



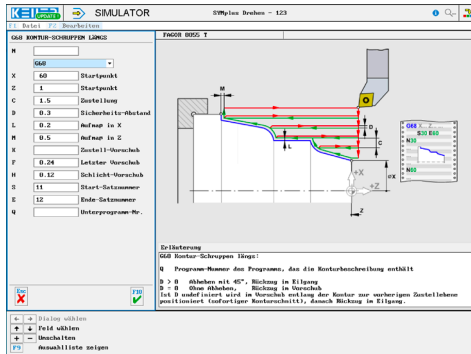
# STEUERUNG

Simulator „FAGOR 8055 T“ (Drehen)

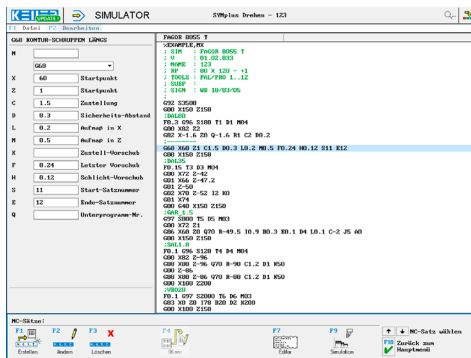


Der steuerungsbezogene Simulator ist ein Zusatzmodul zu SYMplus. Mit ihm kann die Programmierung der Steuerung erlernt werden. Auch ein per Postprozessor erzeugtes Programm kann so editiert und simuliert werden.

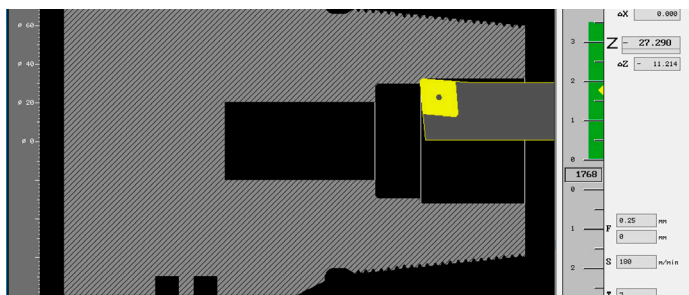
## Hilfebilder und Hilfetexte (zu allen Eingabedialogen)



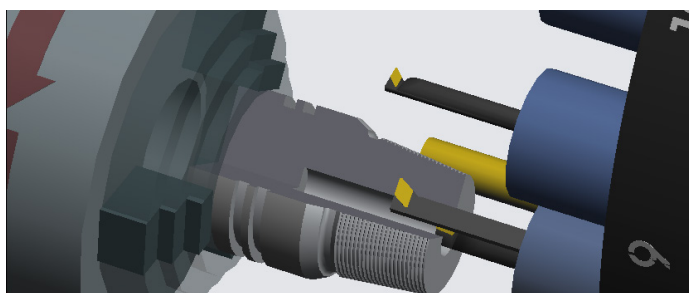
## NC-Editor mit Eingabedialog und Syntaxcheck



## Optimale Kontrolle durch Simulation mit Positionsanzeige (Echtzeit, Schnell-Lauf, Einzelsatz mit Wegvorschau, ...)



## In der 3D-Simulation rücken auch die Nachbarwerkzeuge in den Blick



# BEFEHLE/ FUNKTIONEN/ZYKLEN

- G00 Eilgang
- G01 Strecke
- G02 Bogen im Uhrz.
- G03 Bogen im Gegenuhrz.
- G04 Verweilzeit
- G33 Gewindeschneiden
- G40/G41/G42 Radius-Korrektur
- G53-G59 Nullpunkt-Verschiebung
- G66 Schruppen konturparallel
- G68 Kontur-Schruppen längs
- G69 Kontur-Schruppen plan
- G81 Strecke-Schruppen längs
- G82 Strecke-Schruppen plan
- G83 Bohren/Gewindebohren
- G84 Bogen-Schruppen längs
- G85 Bogen-Schruppen plan
- G86 Gewindezyklus längs
- G87 Gewindezyklus plan
- G88 Einstechen längs
- G89 Einstechen plan
- G90/G91 Maßbezug
- G92 X/Z Istwert setzen
- G92 S Drehzahlbegrenzung
- G93 Polaren Bezugspunkt setzen
- G95 Vorschub
- G96 Konstante Schnittgeschwindigkeit
- G97 Konstante Drehzahl
- M Zusatz-Funktionen
- T Werkzeug-Aufruf
- X/Z Modale Befehle
- SUB Unterprogramm-Anfang
- RET Unterprogramm-Ende
- CALL Unterprogramm-Aufruf



```

%EXAMPLE,MX
; NAME      :    123
; RP       :    80 X 120 - +1
; TOOLS    :    PAL/PRO 1..12
;
;
G92 S3500
G00 X150 Z150
; DAL80
F0.3 G96 S180 T1 D1 M04
G00 X82 Z2
G82 X-1.6 Z0 Q-1.6 R1 C2 D0.2
;-----
G68 X60 Z1 C1.5 D0.3 L0.2 M0.5 F0.24 H0.12 S11 E12
G00 X150 Z150
; DAL35
F0.15 T3 D3 M04
G00 X72 Z-42
G01 X66 Z-47.2
G01 Z-50
G02 X70 Z-52 I2 K0
G01 X74
G00 G40 X150 Z150
; GAR_1.5
G97 S800 T5 D5 M03
G00 X72 Z1
G86 X60 Z0 Q70 R-49.5 I0.9 B0.3 E0.1 D4 L0.1 C-2 J5 A0
G00 X150 Z150
; SAL1.8
F0.1 G96 S120 T4 D4 M04
G00 X82 Z-96
G88 X80 Z-96 Q70 R-90 C1.2 D1 K50
G00 Z-86
G88 X80 Z-86 Q70 R-80 C1.2 D1 K50
G00 X100 Z200
; VBO20
F0.1 G97 S2000 T6 D6 M03
G83 X0 Z0 I78 B20 D2 K200
G00 X100 Z150
; DIL80
F0.25 G96 S180 T7 D7 M04
G00 X16 Z2
G68 X40 Z1 C1.5 D0.4 L0.3 M0.5 F0.22 H0.1 S21 E22
G00 X150 Z150
M30

```

```

;-----
N11 G01 X60 Z1
G01 Z0
G01 X70 Z-49.5
N12 X80 Z-59.5
;-----
N21 G01 X40 Z1
G01 Z0.5
G01 G91 G36 R4 X-6 Z-10
G01 G36 R2.5 Z-30
N22 G90 X18
;-----

```

