SIM Software und Nullpunkte

Alles über Nullpunkte und deren Aufruf

Nullpunkte:

Die SIM Software hat insgesamt 256 Werkstück Nullpunkte und einen Maschinennullpunkt (G53)
Werkstück Nullpunkte von G54 bis G59.250

Die Nullpunkte können im Offset eingetragen werden

Nullpunkte1

Offset

Entweder tragen Sie die Werte manuell ein oder Sie wählen in der MDI Leiste den gewünschten Nullpunkt und bestätigen Sie den Eingabe durch Enter oder klicken Sie auf den Pfeil.

G591

MDI

Bewegen Sie die Maschine an der Sie den Nullpunkt setzen möchten und klicken Sie dann auf Achse Nullen

Null_(1)

Nullen

Die Positionen werden dann vom Programm automatisch in die Offset Tabelle in Bezug auf die Maschinenkoordinate eingetragen.

Nulle1

Nullpunkt

Im Programm wird eine Nullpunktverschiebung mit dem Befehl G55 bis G59 aufgerufen. Der G54 muss nicht aufgerufen werden, es sei denn Sie haben einen anderen Nullpunkt bereits aufgerufen. So stehen Ihnen insgesamt 6 Werkstücknullpunkte zu Verfügung. Wer noch mehr benötigt ruft dann G59.1 bis G59.250 auf.

So kann ein Programm untereinander kopiert werden, mit entsprechend vielen Nullpunkten.
Im Programm sieht das in etwa so aus.

PS: Selbstverständlich ohne die gelben Zahlen

Nullpunkte_(1)

5 Nullpunkte

Revision #1
Created 2026-09-03 10:46:51 UTC by Admin
Updated 2026-09-04 10:11:12 UTC by Admin