
Programowanie obrabiarek CNC ze sterowaniem HEIDENHAIN Kurs transferowy – TNC 320/620/640

Cel poznanie różnic pomiędzy sterowaniem iTNC 530 a TNC 320/620/640

Czas trwania 2 dni x 8 godzin

Program Informacje podstawowe

- definicja półwyrobu
- prezentacja programów NC
- tabela narzędzi vs. menedżer narzędzi
- prezentacja statusów parametrów Q
- parametry użytkownika iTNC vs. TNC

Programowanie

- przegląd nowych cykli
- dopasowanie programów z cyklami SL
- kalkulator parametrów skrawania
- dowolnie definiowalne tabele i funkcje FN26 - FN28
- import danych z plików DXF / CAD

Test programu

- ustawienia grafiki
- aktywacja tabeli narzędzi
- położenie półwyrobu w przestrzeni roboczej
- funkcje warunkowe: M1, pomijanie bloków

Sonda pomiarowa detalu

- tabela układów pomiarowych
- cykle sondy pomiarowej w trybach manualnych
- tabela preset iTNC vs. TNC

Tryb pracy automatycznej

- bezpieczne uruchamianie programu NC od dowolnego bloku
- pauza w wykonywaniu programu i dalsza kontynuacja
- funkcje warunkowe: M1, pomijanie bloków
- przerwanie wykonywania programu

Grupa docelowa operatorzy obrabiarek CNC, technolodzy, programiści CNC, nauczyciele

Wymagania ukończony *Kurs podstawowy* lub ekwiwalent wiedzy

Uwagi

- realizacja na stanowiskach programowania oraz na obrabiarce
- każdy z uczestników otrzymuje certyfikat uczestnictwa