

Programowanie obrabiarek CNC ze sterowaniem HEIDENHAIN Cykle sondy pomiarowej – iTNC 530, TNC 320/620/640

Cel opanowanie umiejętności praktycznego zastosowania sondy pomiarowej

Czas trwania 2 dni x 8 godzin (obrabiarka 3-osiowa), 3 dni x 8 godzin (obrabiarka 5-osiowa)

Program Wiedza podstawowa

- konfiguracja parametrów i przygotowanie do kalibracji
- tabela układów pomiarowych (dotyczy TNC 320/620/640)
- tabela preset: zapis i zarządzanie punktami bazowymi

Cykle sondy w trybach manualnych

- kalibracja sondy
- kompensacja ukośnego położenia detalu
- wyznaczanie punktów bazowych
- zastosowanie cykli sondy na obrabiarkach bez sondy

Cykle sondy w trybach automatycznych

- kompensacja ukośnego położenia detalu
- wyznaczanie punktów bazowych
- pomiar detalu
- protokoły pomiarowe
- automatyczna korekcja narzędzia
- pomiar nachylonej płaszczyzny (dotyczy obrabiarki 5-osiowej)
- kinematicsOpt: pomiar i optymalizacja kinematyki obrabiarki 5-osiowej

Funkcje parametryczne

- FN26 - FN28: dowolnie definiowalne tabele
- FN18: odczyt danych systemowych

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

Wymagania ukończony *Kurs podstawowy* lub ekwiwalent wiedzy

- Uwagi**
- typ sterowania do wyboru: iTNC 530 lub TNC 320/620/640
 - realizacja na stanowiskach programowania oraz na obrabiarce
 - każdy z uczestników otrzymuje certyfikat uczestnictwa