
Programowanie obrabiarek CNC ze sterowaniem HEIDENHAIN Workshop CAD-CAM-TNC – iTNC 530, TNC 320/620/640

Cel optymalizacja postprocesora i programu NC

Czas trwania 1 dzień x 8 godzin

Program

Podstawy

- łańcuch procesów
- rodzaje obróbki

Postprocesor

- podprogramy
- dokładność z postprocesora
- korzystne konfiguracje postprocesora
- wywołanie dowolnego programu NC jako podprogramu
- format wyjściowy programów NC

Optymalizacja programów NC

- cykl 32 tolerancja
- komentarze vs. wiersze sekcji
- funkcje pomocnicze M
- przykłady programów

Opcje konfiguracyjne sterowania

- przegląd opcji
- import danych z DXF / CAD
- kinematicsOpt
- parametry użytkownika

Grupa docelowa twórcy postprocesorów, 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