

Programowanie obrabiarek CNC ze sterowaniem HEIDENHAIN Workshop TILTING & PROBING – iTNC 530, TNC 320/620/640

Cel poznanie zasad programowania obróbki 5-osiowej (3+2)
oraz zastosowania cykli sondy pomiarowej na nachylonej płaszczyźnie

Czas trwania 4 dni x 8 godzin

Program Obróbka nachylona

- zastosowanie funkcji 3D-ROT
- kąty osiowe vs. kąty przestrzenne: definicje i reguły
- symulacja graficzna: funkcje i triki
- nachylenie płaszczyzny w trybach manualnych
- bezpieczne pozycjonowanie w obróbce 5-osiowej
- nachylenie płaszczyzny w programie NC: cykl 19 vs. funkcje PLANE
- struktura i szablon programu NC dla obróbki 5-osiowej
- funkcje M związane z obróbką 5-osiową

Sonda pomiarowa detalu

- tabela preset: zapis i zarządzanie punktami bazowymi
- cykle sondy pomiarowej w trybach manualnych: kalibracja i ustawianie detalu
- cykle sondy pomiarowej w trybach automatycznych: ustawianie i pomiary
- pomiar i ustawienie płaszczyzny pracy
- automatyczna korekcja narzędzia
- kinematicsOpt: pomiar i optymalizacja kinematyki obrabiarki

Programowanie parametryczne

- zastosowanie parametrów Q w obróbce 5-osiowej
- funkcje FN9 - FN12: skoki warunkowe w programie NC
- funkcja FN16: generowanie sformatowanych tekstów i wartości parametrów Q

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