
Programowanie obrabiarek CNC ze sterowaniem HEIDENHAIN Kurs zaawansowany – iTNC 530, TNC 320/620/640

Cel poznanie zaawansowanych funkcji i technik programowania

Czas trwania 4 dni x 8 godzin

- Program**
- zastosowanie tabeli punktów i definicji wzorów
 - funkcje M związane z układami odniesienia i obróbką konturów
 - cykl 32 Tolerancja, obliczanie maksymalnego posuwu
 - cykle SL: kieszenie i wyspy o dowolnych kształtach
 - import danych z DXF / CAD
 - prosta formuła konturu vs. kompleksowa formuła konturu
 - zasady programowania konturów swobodnych FK
 - konwersja programów FK → H
 - zasady programowania parametrycznego
 - funkcje FN9 - FN12: skoki warunkowe w programie NC
 - funkcja FN16: generowanie sformatowanych tekstów i wartości parametrów Q
 - cykle sondy pomiarowej w trybach manualnych: kalibracja i ustawianie detalu
 - cykle sondy pomiarowej w trybach automatycznych: ustawianie i pomiary
 - tabela preset: zapis i zarządzanie punktami bazowymi
 - pomiar narzędzia i automatyczna korekcja narzędzia
 - narzędzia indeksowane: tworzenie i zastosowanie

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