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

Cel poznanie zasad programowania konturów swobodnych FK (Freie Kontur) oraz programowania parametrycznego

Czas trwania 2 dni x 8 godzin

Program Programowanie FK

- zastosowanie
- niezbędne warunki
- przegląd dostępnych funkcji
- programowanie konturów
- przekształcanie programów FK → H
- zastosowanie konturów FK z cyklami SL
- porady i wskazówki

Programowanie parametryczne

- zastosowanie
- zapis i reset Q / QL / QR
- numery parametrów zajętych i zarezerwowanych
- przegląd funkcji parametrycznych FN
- zapis formuł i reguły obliczeniowe dla wzorów matematycznych
- funkcje FN9 - FN12: skoki warunkowe w programie NC
- funkcja FN16: generowanie sformatowanych testów 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
- każdy z uczestników otrzymuje certyfikat uczestnictwa