
Schwenken TNC430 / iTNC 530 spezial

Spezialthema Schwenkbearbeitung / Tastsystemzyklen

**Für alle Bahnsteuerungen TNC 430 / iTNC 530 ab Software 340 422
Steuerung im Kurs: iTNC 530**

Zielgruppe:

Programmierer und Bediener von CNC-Fräsmaschinen, CNC-Ausbilder

Voraussetzungen:

CNC Grundlagenkenntnisse, Teilnahme am BAS 426 bzw. BAS 530 oder Kenntnisse im Programmieren und Bedienen der Steuerungen entsprechenden Inhalten dieser Kurse.

Schulungsziel:

Die Schulungsteilnehmer können die Tastsystem-Zyklen im manuellen und im Automatikbetrieb anwenden, die ermittelten Messwerte protokollieren, die Funktion zum Schwenken der Bearbeitungsebene bei Schwenkköpfen bzw. Schwenktischen anwenden sowie mit Drehachsen und Raumwinkeln arbeiten.

Kursinhalte.

- Maschinenparameter-Einstellungen für das Tastsystem
- Tastsystem zentrieren
- Tastsystem kalibrieren
- Werkstück-Schiefelage kompensieren
- Bezugspunkte setzen
- Preset-Tabellen editieren
- Werkstück-Schiefelage automatisch erfassen
- Bezugspunkte automatisch setzen
- Werkstücke automatisch vermessen
- Werkstückmaße protokollieren

Gängige Schwenkkonstruktionen

Bezugspunkt setzen und Antasten im geschwenkten bzw. ungeschwenkten System

Manuelles Schwenken

Bearbeitungsebene Schwenken bevorzugt unter Verwendung der Funktion Plane

Bearbeitungsebene Schwenken mit Zyklus 19

Verwendung der Preset-Tabelle

Nullpunktverschiebung aus Programmen oder Tabellen

Abarbeiten verschiedener Zyklen und Konturen im geschwenkten Zustand

Bearbeitung mit mehreren Werkzeugen

Rücksetzen des Schwenkens

Veränderung des Werkzeug-Eingriffwinkels über M114 und M128 sowie TCPM

Einsatz und Kombination weiterer schwenkspezifischer M-Funktionen

Schulungsort

Technologie Transfer Centrum Varelerhafen, Varel

Dauer

4 1/2 Tage, von Montag 7.30 Uhr bis Freitag ca. 12.00 Uhr

Teilnehmerzahl

Maximal 3 (Bitte teilen Sie uns bei der Anmeldung mit, an welcher Steuerung der Teilnehmer arbeitet.)

Schulungsgebühr

€ 1300,- zuzüglich MwSt. pro Teilnehmer