
Konventionelle TNC Programmierung

Für Bahnsteuerungen iTNC 530 / TNC 426/430

Zielgruppe:

Programmierer und Bediener von CNC-Fräsmaschinen, CNC-Ausbilder

Voraussetzungen:

Teilnahme am Basiskurs 530 / Basiskurs 426 oder vergleichbar / bzw. Kenntnisse im Programmieren der TNC-Steuerung.

Schulungsziel:

Die Schulungsteilnehmer erweitern und vertiefen ihre Kenntnisse in den einzelnen Themenbereichen bei der Programmierung im HEIDENHAIN-Klartext-Dialog

Programmiertechniken

Unterprogramme, Programmteil-Wiederholungen
Programm-Aufruf, Verschachtelungen

Zyklen-Anwendung

Beim Bohren, Gewindebohren und Gewindefräsen
Fräsen von Taschen, Zapfen und Nuten
Konturenfräsen mit SL-Zyklen, SL-DECLARE mit Konturformel,
Konturzug, Rückwärts-Programm (PGM.REV).
Koordinaten-Umrechnungen und Sonderzyklen

Bearbeitung von Formen

Fräsbearbeitung mit Schaftfräser in mehreren Schnitten
Koordinaten-Umrechnungen für Fräsbearbeitungen kombinieren

Rotationssymmetrische räumliche Bearbeitung
Zusatz-Funktionen für Bahnverhalten

Q-Parameter-Programmierung

Prinzip und Funktionsübersicht
Grundfunktion

- Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern (Sprünge)
- Frei definierbare Tabelle

iTNC 530

Vorstellung neuer Funktionen und Zyklen wie Preset-Tabelle, PLANE-Funktionen, neue Bearbeitungszyklen 251-254, SL mit Konturformel, Rückwärts-Programm

Schulungsort

TTC Varelerhafen, Varel - oder bei Ihnen vor Ort (Tagessatz auf Anfrage)

Dauer

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

Schulungsgebühr

€ 1100,- zzgl. MwSt. pro Teilnehmer