
TNC Q-Parameter Programmierung

Für alle TNC-Bahnsteuerungen ab Baureihe TNC 4xx / iTNC 530
Steuerung im Kurs: TNC 426 oder iTNC 530

Zielgruppe:

Versierte Programmierer und Bediener von CNC-Fräsmaschinen, CNC-Ausbilder

Voraussetzungen:

Teilnahme am Basiskurs 426 / Basiskurs 530 oder vergleichbar / bzw.
Kenntnisse im Programmieren der TNC-Steuerung.
Verständnis für Positions- und Werkstückberechnungen mit sin, cos, tan
Verständnis für logische Verknüpfungen (wenn..., dann...)

Schulungsziel:

Die Schulungsteilnehmer können zyklusartige Bearbeitungsabläufe erstellen.

Fräsbearbeitungen ebener Kurven mit mathematischen Funktionen programmieren.

Kombination von Q-Parametern und HEIDENHAIN Zyklen.

Praktische Anwendungen der Funktionen FN 15; 16; 17;18; ...

Erarbeitung und Schreiben von 1D-, 2D- und 3D-Bearbeitungszyklen
Intensive Programmier-Systematik.

Programmiertechniken

Verzweigungen bedingt und nicht bedingt
Verzweigungen in Programmen und außerhalb des Programms
Schemata für einfache und mittelschwere Aufgabenstellung
Rahmenprogramme und aufrufbare, wiederholbare Module

Bohren

Einfacher Lochkreis
Universeller, rein vertikaler Tiefbohrzyklus

Fräsen in der Ebene

Schemata für wiederholbare 2D-Aufgabenstellungen
Fräszyklen für Konturen und technische Kurven (z.B. Ellipse, Spirale)
Buchstaben-Gravierprogramm

Fräsen von Körpern

Schemata für wiederholbare 3D-Aufgabenstellungen
Fräszyklen für räumliche Bearbeitung(konisches Innengewinde,
archimedische Spirale usw.)
Kombination HEIDENHAIN-Zyklus mit Q-Parametern
- Trichter
- Ecken abrunden an beliebigen Konturen

Zusätzliche Funktionen

Protokollieren von Daten mit Hilfe der frei definierbaren Tabellen
Praktische Anwendungen der Funktionen FN 15; 16; 17; 18; ...

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

€ 1.300,- zzgl. MwSt. pro Teilnehmer