

Program szkolenia – LEGNICA

Pierwszy dzień

7:45 – I blok zajęć

Budowa i zasada działania obrabiarki CNC HAAS

Obsługa panelu operatora

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Systemy programowania parametrycznego VQC/IPS

Obsługa sond pomiarowych Renishaw

Pomiary detalu oraz narzędzi bez wykorzystania sond

15:45 – Zakończenie dnia pierwszego

Drugi dzień

7:45 – I blok zajęć

Typy narzędzi i oprawek, systemy montażu

Podstawy programowania w kodzie ISO

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Kompensacja narzędzia i interpretacja punktu programowanego

Programowanie z wykorzystaniem podprogramów

Wykorzystanie cykli wielokrotnych

15:45 – Zakończenie dnia drugiego

Trzeci dzień

7:45 – I blok zajęć

Różnice w obsłudze między tokarkami i frezarkami HAAS

Obsługa głowicy rewolwerowej wraz z omówieniem typów narzędzi i systemów mocowań

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Pomiary narzędzi oraz przedmiotu

15:45 – Zakończenie dnia trzeciego

Czwarty dzień

7:45 – I blok zajęć

Różnice w programowaniu pomiędzy tokarkami i frezarkami HAAS

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Wykorzystanie cykli tokarskich

15:45 – Zakończenie dnia czwartego

Piąty dzień

7:45 – I blok zajęć

Uzupełnienie informacji w formie odpowiedzi na pytania uczestników

Utrwalenie umiejętności zdobytych na kursie

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Indywidualny egzamin sprawdzający umiejętności nabyte w trakcie szkolenia składający się zarówno z części teoretycznej jak i praktycznej

15:45 – Zakończenie szkolenie