

Program szkolenia – MYŚLENICE

22.11.2018

Dzień pierwszy

8:00 – I blok zajęć

Budowa i zasada działania obrabiarki CNC HAAS

Obsługa panelu operatora

Systemy programowania parametrycznego VQC/IPS

Obsługa sond pomiarowych Renishaw

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Pomiary detalu oraz narzędzi bez wykorzystania sond

Typy narzędzi i oprawek, systemy montażu

17:00 – Zakończenie dnia pierwszego

23.11.2018

Drugi dzień

13:30 – I blok zajęć

Podstawy programowania w kodzie ISO

Kompensacja narzędzia i interpretacja punktu programowanego

Programowanie z wykorzystaniem podprogramów

Wykorzystanie cykli wielokrotnych

20:30 – Zakończenie dnia drugiego

24.11.2018

Trzeci dzień

8:00 – 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

17:00 – Zakończenie dnia trzeciego

29.11.2018

Czwarty dzień

8:00 – I blok zajęć

Różnice w programowaniu pomiędzy tokarkami i frezarkami HAAS

Wykorzystanie cykli tokarskich

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Kontynuacja zagadnień z pierwszej części dnia

17:00 – Zakończenie dnia czwartego

30.11.2018

Piąty dzień

13:30 – I blok zajęć

Uzupełnienie informacji w formie odpowiedzi na pytania uczestników

Utrwalenie umiejętności zdobytych na kursie

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

19:30 – Zakończenie szkolenie