

## Program szkolenia – LUBLIN

### Pierwszy dzień

#### 8:00 – 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

#### 16:00 – Zakończenie dnia pierwszego

### Drugi dzień

#### 8:00 – I blok zajęć

Pomiary detalu oraz narzędzi bez wykorzystania sond  
Typy narzędzi i opравок, systemy montażu

#### 13:00 – Lunch

#### 13:30 – II blok zajęć

Podstawy programowania w kodzie ISO

#### 16:00 – Zakończenie dnia drugiego

### Trzeci dzień

#### 8:00 – I blok zajęć

Kompensacja narzędzia i interpretacja punktu programowanego  
Programowanie z wykorzystaniem podprogramów

#### 13:00 – Lunch

#### 13:30 – II blok zajęć

Wykorzystanie cykli wielokrotnych

#### 16:00 – Zakończenie dnia trzeciego

### Czwarty dzień

#### 10:00 – 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  
Różnice w programowaniu pomiędzy tokarkami i frezarkami HAAS  
Wykorzystanie cykli tokarskich

#### 18:00 – Zakończenie dnia czwartego

### Piąty dzień

#### 8:00 – 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

16:00 – Zakończenie szkolenia