

Aufbaukurs TNC Klartext-Programmierung

Kursinhalte

Programmiertechniken

- Unterprogramme, Programmteil-Wiederholungen
- Programm-Aufruf, Verschachtelungen

Zyklen-Anwendung

- Beim Bohren, Gewindebohren und Gewindefräsen
- Fräsen von Taschen, Zapfen und Nuten
- Konturenfräsen mit SL-Zyklen, 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 das Bahnverhalten

Q-Parameter-Programmierung

- Prinzip und Funktionsübersicht
- Grundfunktion
- Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern (Sprünge)

iTNC 530

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

Voraussetzungen

Teilnahme am Basiskurs oder Kenntnisse im Programmieren der TNC-Steuerung, die den Inhalten des o.g. Kurses entsprechen.

Dauer

4 1/2 Tage, von Montag 8.00 Uhr bis Freitag ca. 12.00 Uhr