

Aufbaukurs TNC Q-Parameter-Programmierung

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

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

Voraussetzungen:

- Verständnis für Positions- und Werkstückberechnungen mit sin, cos, tan
- Verständnis für logische Verknüpfungen (wenn..., dann...)

Schulungsziel:

Die Schulungsteilnehmer können:

- zyklusartige Bearbeitungsabläufe erstellen
- Kombination von Q-Parametern und HEIDENHAIN Zyklen
- Praktische Anwendungen der Funktionen FN 15 und FN 16

Kursinhalt Aufbaukurs TNC Q-Parameter-Programmierung

- Erarbeitung und Schreiben von 1D-Bearbeitungszyklen

Programmiertechniken

- Verzweigungen bedingt und nicht bedingt
- Verzweigungen in Programmen
- Bohren
- Einfacher Lochkreis
- Fräsen in der Ebene
- Kombination HEIDENHAIN-Zyklen mit Q-Parametern
- Trichter

Zusatzinformationen

Schulungsort: NAGEL-Ulm - Benzstraße 1 - 89079 Ulm

Teilnehmerzahl: maximal 4

Dauer 1 Tag