



Heidenhain iTNC530 – Schwenkbearbeitung

Die Seminarteilnehmer erlangen Kenntnisse zur Fertigung von komplexen Werkstücken und Bauteilen. Die Anwendung der Schwenkbearbeitung erfolgt mit Hilfe der Klartext Programmierung.

Zielgruppe

- Programmierer und Bediener von CNC – Maschinen mit Vorkenntnissen
- weiterführende Programmierung für Lehrgangsteilnehmer des Seminars „Heidenhain iTNC530 - Bedienen und Programmieren“

Seminarinhalte

Programmhandhabung

- Programm- und Dateiverwaltung
- Werkzeugtabelle
- Virtuelle Maschine

Konturbeschreibung

- Programmierung unter Verwendung verschiedener Interpolationen

Zyklen Programmierung

- Bohrzyklen und Fräszyklen
- Abzeilen
- Koordinatenumrechnungen

Programmiertechniken

- Unterprogrammtechniken und Verschachtelungen

Sonderfunktionen (SEC FCT)

- Bearbeitungsebene Schwenken (spatial, relativ spatial)
- Programmierung von 6 Achsen und Abarbeitung in 5 Achsen
- Berechnung der Anstell- und Endpositionen über Q-Parameter

Maschinenbedienung

- Einrichten der Maschine und Definition der Nullpunkte
- Antasten der Werkstücke über manuelle Tastzyklen
- Einmessen und korrigieren von Werkzeugen
- Abarbeiten verschiedener Programme

Dauer: 5 Tage