

SINUMERIK 840D sl - Messzyklen (NC-84SL-MZ)

Ziele

Dieser Kurs behandelt die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der Messzyklen für prozessnahes Messen mit SINUMERIK 840D sl, für Fräs- und Drehmaschinen. Auch werden die Mischtechnologien auf Dreh- Fräsmaschinen, sowie Fräs- Drehmaschinen berücksichtigt. Die Messzyklen umfassen Werkstück- und Werkzeugmessung, Protokollieren sowie vielfältige Einrichtefunktionen mittels Messen im JOG.

Zielgruppe

Inbetriebsetzer
Projektierer
Inbetriebsetzer
Projektierer

Inhalte

Grundlagen

- Einführung und Übersicht der Messzyklen
- Grundlagen Koordinatensystem, Messtastertypen, Messprinzip schaltender Messtaster
- Erläuterung der wichtigsten Parameter
- Technologieeinstellungen

Messen im JOG

- Werkstückmessen in der Ebene mit Korrektur in Koordinatensystem oder Rundachse
- Kaskadiertes Messen (komplettes Einrichten eines Werkstücks)
- Werkzeugmessen - Überblick
- Protokollieren
- Bezug zu ShopMill

Werkstückmessen Fräsmaschine

- Werkstückmesstaster kalibrieren
- Werkstückmessen - Bohrung, Welle, Nut, Steg, Rechteck, Ecke, Winkel, Kante
- Korrekturstrategien WZ-Korrektur, NPV-Korrektur
- Protokollieren

Werkstückmessen Drehmaschinen

- Werkstückmesstaster kalibrieren
- Werkstückmessen Drehmaschinen 1-Punkt-Messung, Messen mit Umschlag, 2-Punkt-Messung
- Korrekturstrategien WZ-Korrektur, NPV-Korrektur
- Messen auf Drehmaschinen mit B-Achse
- Messen an der Gegenspindel (Spiegeln)
- Drehmaschine mit Y-Achse
- Protokollieren

Werkzeugmessen Fräs- oder Drehmaschinen

- Werkzeugmesstaster kalibrieren
- Werkzeuge messen
- Fräswerkzeuge/ Bohrer auf Drehmaschinen messen
- Protokollieren

Teilnahmevoraussetzung

Bedienen und Programmieren SINUMERIK 840D sl

Typ

Präsenztraining

Dauer

3 Tage

Sprache

de