

Programmieren SINUMERIK 828D / 840D sl mit SINUMERIK Operate (NC-SINOP-P)

Kurzbeschreibung

In diesem Kurs erlernen Sie die Programmierung von Teileprogrammen mit DIN 66025, ShopMill und ShopTurn mit ausgewählten Hochsprachenbefehlen sowie das Erstellen von Anwenderprogrammen.

Ziele

In diesem Kurs erlernen Sie die Programmierung von Teileprogrammen mit DIN 66025, ShopMill und ShopTurn mit ausgewählten Hochsprachenbefehlen sowie das Erstellen von Anwenderprogrammen.

Die praktischen Programmierübungen an unseren Trainingsgeräten sind ein wichtiger Bestandteil des Kurses. Dadurch lässt sich das Wissen noch anschaulicher vermitteln und der Lernerfolg kann gesteigert werden. Die Übungen können alternativ in DIN 66025 und/oder ShopMill bzw. ShopTurn ausgeführt werden.

Nach Kursteilnahme sind Sie in der Lage, selbständig Teileprogramme zu erstellen und Werkstückzeichnungen in ein Programm zu überführen. Durch Ihr erworbenes Know-how lässt sich der Zeitbedarf für die Programmierung erheblich reduzieren.

Zielgruppe

CNC-Programmierer
Maschinenführer
Fertigungsvorbereitung

Inhalte

SINUMERIK Systemübersicht, Konfigurationsvarianten
Betriebsarten, Bedienbereiche, Bedienelemente
Dateisystem, Editor
Programmierung mit DIN 66 025 und ausgewählten Hochsprachenbefehlen oder
Programmierung mit Shopmill/Shopturn und ausgewählten Hochsprachenbefehlen
Unterprogrammtechnik
Koordinatensysteme und FRAME-Konzept
Werkzeugkorrekturen
Variablen, Rechenparameter und Systemvariablen
Programmsprünge und Kontrollstrukturen
Makrotechnik
Programmieren mit Standardzyklen
Datensicherung von Programmen
sicheres statisches Schwenken einer Rundachse (B-Achse)
Haupt- und Gegen spindleprogrammierung (6 Musterfälle)
Praktische Programmierübungen an Trainingsgeräten

Teilnahmevoraussetzung

Es wird empfohlen den Kurs NC-SINOP-B vor diesem Kurs zu besuchen.

Typ

Präsenztraining

Dauer

5 Tage

Sprache

de