

## 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