20518 | Klartextprogrammierung für Bahnsteuerung TNC 320, TNC 620, TNC640/ITNC 530, Aufbaukurs

Die Schulungsteilnehmer erweitern und vertiefen ihre Kenntnisse in den einzelnen Themenbereichen bei der Programmierung im HEIDENHAIN-Klartext-Dialog.

Kursumfang:	40 Unterrichtseinheiten (UE) zu 45 Minuten
Kurszeitraum:	01.03.2027 - 05.03.2027
Kurstage:	Montag 07:30 - 15:00 Uhr Dienstag 07:30 - 15:00 Uhr Mittwoch 07:30 - 15:00 Uhr Donnerstag 07:30 - 15:00 Uhr Freitag 07:30 - 12:00 Uhr
Kurspreis:	1.800,00 €
Kursort:	bsw Bildungswerk der Sächsischen Wirtschaft gGmbH, Bildungszentrum Werdau, Greizer Straße 12, 08412 Werdau, Ansprechpartnerin, Tina Särchinger

Die Schulungsteilnehmer erweitern und vertiefen ihre Kenntnisse in den einzelnen Themenbereichen bei der Programmierung im HEIDENHAIN-Klartext-Dialog.
Die im Kurs verwendete Steuerung ist der Programmierplatz TNC 640 / iTNC530.

Methoden/Inhalte

Programmiertechniken

- Unterprogramme
- Programmteil-Wiederholungen
- Programm-Aufruf
- Verschachtelungen

Zyklen-Anwendung

- Bohren, Gewindebohren und Gewindefräsen

- Fräsen von Taschen, Zapfen und Nuten
- Konturenfräsen mit SL-Zyklen Konturzug
- Rückwärts-Programm (PGM, REV)
- Koordinaten-Umrechnungen und Sonderzyklen

Bearbeitung von Formen

- Fräsbearbeitung mit Schaftfräser in mehreren Schnitten
- Koordinaten-Umrechnungen für Fräsbearbeitungen kombinieren
- Rotationssymmetrische räumliche Bearbeitungen
- Zusatz-Funktionen für das Bahnverhalten

Q-Parameter-Programmierung

- Prinzip und Funktionsübersicht sowie Grundfunktionen (wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern (Sprünge) und frei definierbare Tabelle)

iTNC 530

- Vorstellung neuer Funktionen mit Zyklen wie Preset-Tabelle
- PLANE-Funktionen
- neue Bearbeitungszyklen 251-254
- SL mit Konturformel
- Rückwärts-Programm

Abschluss/Zertifikat

Gemeinsames Zertifikat der DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH und bsw gGmbH (nur Werdau), bitte einfügen autorisierter Schulungspartner der DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Zielgruppe

Programmierer und Bediener von CNC-Fräsmaschinen, die am Basiskurs B iTNC530 bzw. TNC 426/430 teilgenommen haben oder Kenntnisse im Programmieren der TNC-Steuerung besitzen.