

02.03.2019

Pierwszy dzień

8:00 – I blok zajęć

Budowa i zasada działania obrabiarki CNC HAAS

Obsługa panelu operatora

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Systemy programowania parametrycznego VQC/IPS

Obsługa sond pomiarowych Renishaw

16:00 – Zakończenie dnia pierwszego

04.03.2019

Drugi dzień

16:00 – I blok zajęć

Pomiary detalu oraz narzędzi bez wykorzystania sond

20:00 – Zakończenie dnia drugiego

05.03.2019

Trzeci dzień

16:00 – I blok zajęć

Typy narzędzi i oprawek, systemy montażu

20:00 – Zakończenie dnia trzeciego

06.03.2019

Czwarty dzień

16:00 – I blok zajęć

Podstawy programowania w kodzie ISO

20:00 – Zakończenie dnia czwartego

07.03.2019

Piąty dzień

16:00 – I blok zajęć

Kompensacja narzędzia i interpretacja punktu programowanego

Programowanie z wykorzystaniem podprogramów

20:00 – Zakończenie dnia piątego

08.03.2019

Szósty dzień

16:00 – I blok zajęć

Wykorzystanie cykli wielokrotnych

Różnice w obsłudze między tokarkami i frezarkami HAAS

20:00 – Zakończenie dnia piątego

09.03.2019

Siódmy dzień

8:00 – I blok zajęć

Obsługa głowicy rewolwerowej wraz z omówieniem typów narzędzi i systemów mocowań

Pomiary narzędzi oraz przedmiotu

13:00 – Lunch

13:30 – II blok zajęć

Różnice w programowaniu pomiędzy tokarkami i frezarkami HAAS

Wykorzystanie cykli tokarskich

16:00 – Zakończenie szkolenia

11.03.2019

Ósmy dzień

16:00 – I blok zajęć

Uzupełnienie informacji w formie odpowiedzi na pytania uczestników

Utrwalenie umiejętności zdobytych na kursie

Indywidualny egzamin sprawdzający umiejętności nabyte w trakcie szkolenia składający się zarówno z części teoretycznej jak i praktycznej

20:00 – Zakończenie szkolenia