11.03.2019

Pierwszy dzień

12:00 – I blok zajęć

Budowa i zasada działania obrabiarki CNC HAAS

Obsługa panelu operatora

15:00 – Lunch

15:30 – II blok zajęć

Systemy programowania parametrycznego VQC/IPS

Obsługa sond pomiarowych Renishaw

19:00 – Zakończenie dnia pierwszego

12.03.2019

Drugi dzień

12:00 – I blok zajęć

Pomiary detalu oraz narzędzi bez wykorzystania sond

Typy narzędzi i oprawek, systemy montażu

15:00 – Lunch

15:30 – II blok zajęć

Podstawy programowania w kodzie ISO

19:00 – Zakończenie dnia drugiego

13.03.2019

Trzeci dzień

12:00 – I blok zajęć

Kompensacja narzędzia i interpretacja punktu programowanego

Programowanie z wykorzystaniem podprogramów

15:00 – Lunch

15:30 – II blok zajęć

Wykorzystanie cykli wielokrotnych

19:00 – Zakończenie dnia trzeciego

14.03.2019

Czwarty dzień

12:00 – I blok zajęć

Różnice w obsłudze między tokarkami i frezarkami HAAS

15:00 – Lunch

15:30 – II blok zajęć

Obsługa głowicy rewolwerowej wraz z omówieniem typów narzędzi i systemów mocowań

Pomiary narzędzi oraz przedmiotu

19:00 – Zakończenie dnia czwartego

15.03.2019

Piąty dzień

12:00 – I blok zajęć

Pomiary narzędzi oraz przedmiotu

Różnice w programowaniu pomiędzy tokarkami i frezarkami HAAS

15:00 – Lunch

15:30 – II blok zajęć

Wykorzystanie cykli wielokrotnych

19:00 – Zakończenie dnia piątego

16.03.2019

Szósty dzień

8:00 – 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

13:00 – Zakończenie szkolenia