



ul. Kotowo 4/5
62-066 Granowo
www.cncpl.pl

NIP 995-011-64-95
PL 07 1020 4144 0000 6102 0178 5633
EU 24 1090 1434 0000 0001 0586 8458

Zakres szkolenia dla operatorów:

1. Ogólna budowa maszyny (osie, kierunki osi, osie w głowicy obrotowej, sondy detalu i narzędzia, układy hydrauliki, układy smarowania, zbiornik chłodziwa transporter wiórów, drzwi bezpieczeństwa, krańcówki od drzwi itp.)
2. Zasady załączania i wyłączania maszyny - procedura
3. Zasady bezpieczeństwa pracy przy maszynie - wyłączniki awaryjne i krańcowe, przycisk bypass na szafie elektrycznej
4. Omówienie wszystkich używanych klawiszy (zwalnianie narzędzia, załączanie chłodziwa, załączanie transportera, ruch osi w trybie ręcznym, klawisze cykl start, cykl stop, kalkulator itp.)
5. Omówienie podstawowych trybów pracy maszyny i co w nich można robić (tryb ręczny, MDA, test programu, automat, programowania i edycji)
6. Dokładne omówienie wszystkich wykorzystywanych do normalnej pracy klawiszy w poszczególnych trybach i pokazanie jak to działa
7. Omówienie wszystkich używanych funkcji M (te które są w pomocy) i demonstracja jak działają
8. Tablica narzędzi - omówienie podstawowych kolumn w tablicy, zasady wypełniania tabeli i wybieranie narzędzia
9. Zasady znajdowania punktów zerowych (bazowych)
Podstawy programowania w trybie MDA jak tool call, tool def, cykl def, touch próbę, podstawowe cykle programowania
10. Praca na plikach i katalogach w trybie programowania i edycji (tworzenie katalogów, kasowanie katalogów, tworzenie plików kasowanie plików, kopiowanie plików między katalogami).
11. Podstawy programowania i wykonywania programu w trybie automatycznym.
12. Zasady konserwacji maszyny (jaki olej gdzie, co gdzie sprawdzać, co gdzie dolewać, co gdzie smarować i co ile itp.).