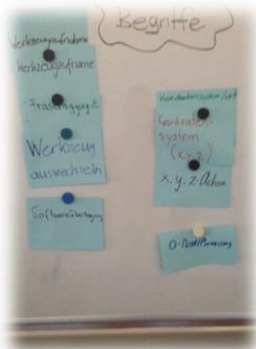


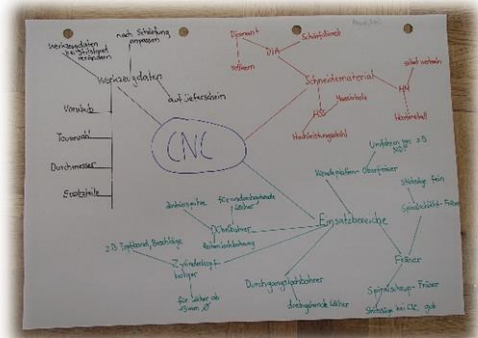
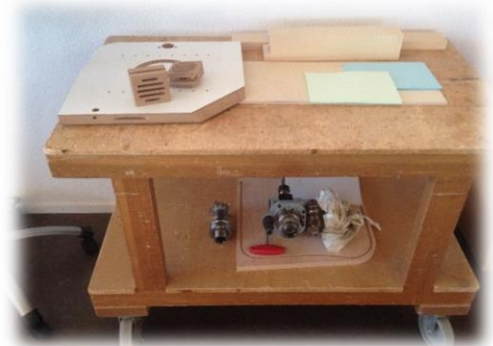
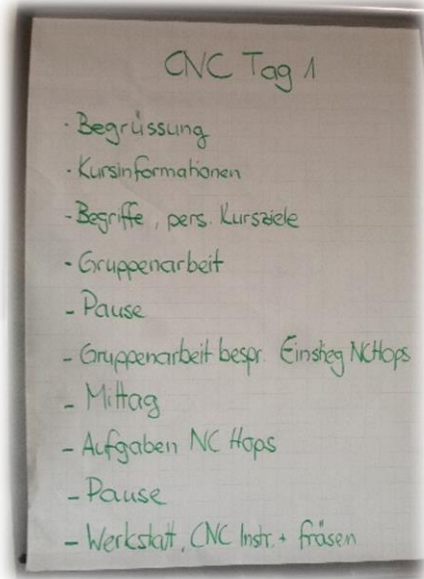
Vorkenntnisse



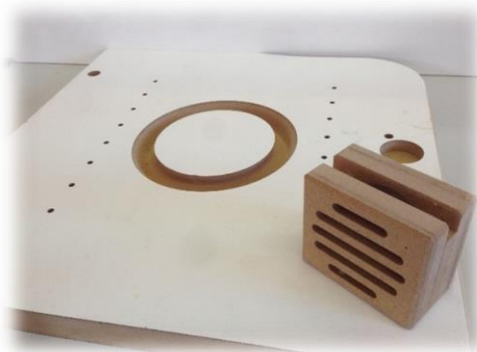
Persönliche Kursziele



Tagesprogramm Tag 1



Präsentation Gruppenarbeit



Unterrichtsthemen



Werkzeugdaten
 → eine Person verantwortlich
 (entw. 2 Pers. ... krank, Ferien, Unfall)

Nullpunkt

- ⊖ = MÄ Referenzpunkt, Eichen, MÄ Start
- ⊕ = MÄ Nullpunkt, MÄ Hersteller - unveränderbar, Koordinatensystem
- ⊗ = Werkstücknullpunkt, Veränderbar durch Anwender (MitschNIST Programmieren)

Achsen
 Schwarz = normale 3 Achs

rot = 5 Achs
 'Reihenfolge Alphabet'

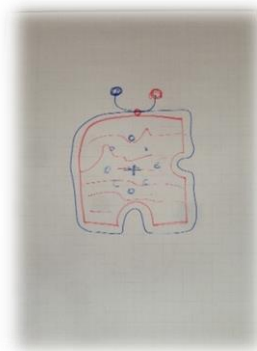
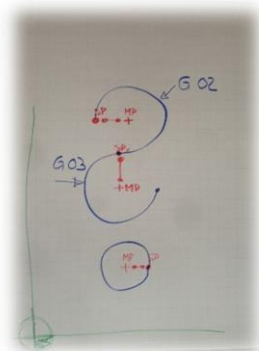
Relativ

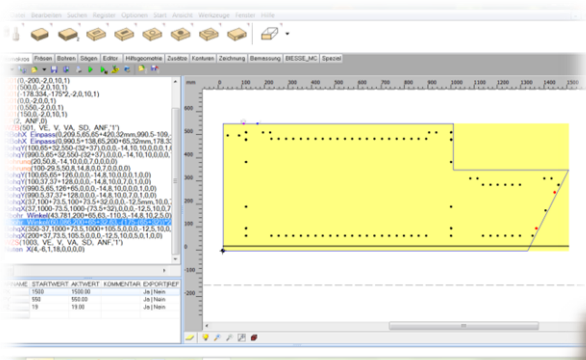
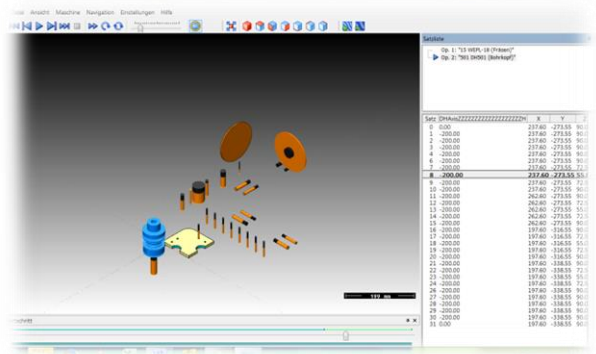
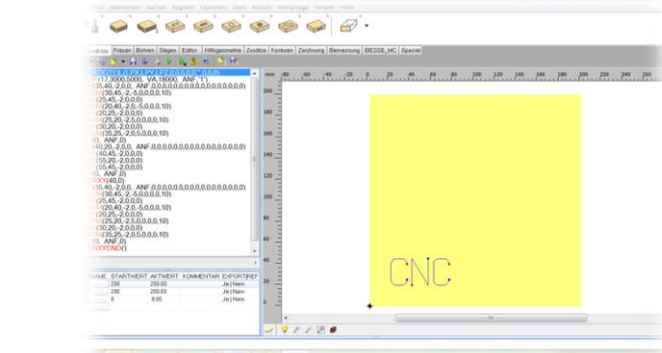
Absolut

Programmaufbau

- Technische Infos (Fräser)
- Geometrische Infos (Achsen, Wegabtragung)

G01 x20 y10 z-1





CNC TAG 2

- Begrüßung
- Begriffe
- NC Hops - Werkstücke programmieren
- Pause
- CNC - praktische Umsetzung
- Mittag
- Resonanzkörper
- Kurs abschliessen

Tagesprogramm 2 Tag

Repetition Begriffe

