

Schulungsinhalte MODUL 3: CNC-Makro-Programmierung

Übersicht Kundenvariablen

- Verwendung von lokalen Variablen
- Verwendung von globalen Variablen
- Variablenschreibschutz

Übersicht Systemvariablen

- Verwendung von Systemvariablen der Werkzeugverwaltung
- Verwendung von Systemvariablen der Nullpunktverwaltung
- Weitere hilfreiche Systemvariablen (Abfrage von Positionen und Zuständen)

Übersicht Operationsarten

- Arithmetische und logische Operationen

Makro- und NC-Anweisungen

- Verwendung von lokalen Variablen
- Unbedingte Anweisungen GOTO
- Bedingte Verzweigung IF-Anweisung
- Wiederholung (Schleife) WHILE-Anweisung

Übersicht Vergleichsoperatoren

Übersicht Makroaufruf

- Einfacher und modaler Makroaufruf
- Abwahl modaler Makroaufruf
- Makroaufruf mit M- oder G-Code

Übersicht Argumente

- Zuweisung von Argumenten

Programmieraufgabe

- Erstellen von Makro-
Beispielprogrammen

Einbinden von Makros in der Steuerung

- Erprobung an Versuchsmaschine

Lehrgangsinformationen

Teilnahme-Voraussetzung:	CNC-Grundkenntnisse nach DIN-ISO 66025
Zielgruppe:	Fortgeschrittene CNC-Programmierer
Ausbildungsziel:	Fähigkeit zur Entwicklung komplexer Fertigungsabläufe und Erstellung kundenspezifischer Makroroutinen
Programmiersprachen wahlweise:	FANUC 30i/31i (DIN-ISO)
Teilnahmebestätigung:	Zertifikat
Schulungsdauer:	2 Tage
Schulungsort:	Trainingscenter Matsuura Machinery GmbH
Teilnehmerpreis:	1.800,- € (ab dem 2. Teilnehmer pro Person 50% Rabatt)
Maximale Teilnehmerzahl:	4 Personen

Hinweis:

Alle Preise zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer
Alle Preise ausschließlich Reiskosten, Verpflegung und Unterkunft
Hotelzimmer können auf Wunsch reserviert werden