



Szkolenie: Obsługa i programowanie obrabiarek sterowanych numerycznie – Operator / Programista CNC (CNC1)

Numer usługi 2024/11/05/5274/2396868

2 944,62 PLN brutto

2 394,00 PLN netto

70,11 PLN brutto/h

57,00 PLN netto/h

EMT-SYSTEMS

Spółka z

ograniczoną

odpowiedzialnością



📍 Gliwice / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 42 h

📅 09.12.2024 do 13.12.2024

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Mechanika i mechatronika

Sposób dofinansowania

wsparcie dla osób indywidualnych
wsparcie dla pracodawców i ich pracowników

Szkolenie jest adresowane do:

- operatorów maszyn obróbczych
- technologów i programistów CNC
- pracowników produkcyjnych
- osób poszukających przekwalifikowania zawodowego
- kadry techniczno-inżynierskiej oraz wszystkich osób zainteresowanych pozyskaniem lub uzupełnieniem podstawowych wiadomości z dziedziny obróbki skrawaniem

Grupa docelowa usługi

Pozyskanie i doskonalenie wiedzy z obszaru obróbki skrawaniem pozwala na wdrażanie nowych, bardziej efektywnych technologii, co jest kluczowe dla zielonej gospodarki. Ponadto, skracanie czasu cyklu pracy wpływa pozytywnie na mniejsze zużycie energii. Odpowiednie zarządzanie obróbką skutkuje mniejszym zużyciem materiałów i narzędzi, co przekłada się bezpośrednio na mniejsze straty materiałowe.

Usługa również adresowana dla uczestników projektu "Opolskie Kształcenie Ustawiczne".

Wymagania wstępne: Podstawowa umiejętność obsługi komputera.

Minimalna liczba uczestników

6

Maksymalna liczba uczestników

11

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

42

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje do samodzielnego i efektywnego zarządzania procesami obróbczo-przemysłowymi z wykorzystaniem nowoczesnych technologii CNC, co przyczynia się do tworzenia zielonych miejsc pracy poprzez optymalizację procesów obróbczych. Dodatkowo, szkolenie umożliwi nabycie zielonych kompetencji, takich jak wykorzystywanie materiałów przyjaznych dla środowiska, wdrażanie praktyk zrównoważonego rozwoju w procesie produkcji oraz tworzenie innowacyjnych rozwiązań technologicznych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>Omawia temat obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną ze szczególnym uwzględnieniem skrócenia czasu obróbki</p> <p>Samodzielnie dokonuje obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną z uwzględnieniem minimalizacji zużycia energii, materiałów i narzędzi</p>	<p>opisuje zakres obsługi i programowania obrabiarek sterowanych numerycznie, co pozwala na efektywne zarządzanie zasobami</p> <p>obsługuje i programuje centra tokarskie i frezarskie CNC oparte o najczęściej wykorzystywane w przemyśle sterowniki FANUC, SINUMERIK, co pozwala na efektywne wykorzystanie energii oraz materiałów</p> <p>dobiera i ustawia narzędzia oraz parametry obróbcze obrabiarek sterowanych numerycznie, co może prowadzić do zmniejszenia zużycia energii, minimalizacji odpadów oraz wydłużenia żywotności narzędzi</p>	<p>Test teoretyczny</p> <p>Obserwacja w warunkach symulowanych</p> <p>Obserwacja w warunkach symulowanych</p>
<p>Wykazuje odpowiedzialność za podejmowane decyzje techniczne, uwzględniając ich wpływ na środowisko oraz promując w zespole ekologiczne rozwiązania, które wspierają zrównoważony rozwój i minimalizację zużycia energii</p>	<p>kontroluje przyczyny problemów technicznych, szuka sposobów ich rozwiązania pracując w zespole ukierunkowanym na prowadzenia bardziej wydajnych i innowacyjnych rozwiązań, wspierających zrównoważony rozwój i efektywność energetyczną</p> <p>wykazuje odpowiedzialne podejście do doboru technologii i sposobów pracy, z poszanowaniem zasad zrównoważonego rozwoju</p>	<p>Test teoretyczny</p> <p>Test teoretyczny</p>

Kwalifikacje

Kompetencje

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji.

Warunki uznania kompetencji

Pytanie 1. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kompetencji zawiera opis efektów uczenia się?

Tak, opis efektów uczenia się znajduje się na certyfikacie.

Pytanie 2. Czy dokument potwierdza, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji?

Tak, certyfikat potwierdza przeprowadzenie walidacji w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji.

Pytanie 3. Czy dokument potwierdza zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

Tak, certyfikat potwierdza rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji.

Program

Niniejsze szkolenie ma na celu kompleksowe wsparcie osób dorosłych, które z własnej inicjatywy planują podnieść swoje kompetencje, umożliwiające rozwój w kierunku umiejętności zawodowych, niezbędnych do podjęcia pracy w sektorze zielonej gospodarki, ponadto niezbędnych z punktu widzenia regionalnych/lokalnych specjalizacji dla Śląska (RIS, PRT) przykładowo z branży:

5.1 Tworzywa metaliczne

5.2 Tworzywa polimerowe

7.1 Automatyka przemysłowa, zautomatyzowane linie produkcyjne

7.3 Technologie projektowania i wytwarzania w przemyśle motoryzacyjnym

7.4 Technologie projektowania i wytwarzania obrabiarek i pomocy warsztatowych.

Szkolenie może przyczynić się do rozwoju zielonych kompetencji poprzez m. in.:

- Optymalizację procesów produkcyjnych
- Zwiększenie efektywności energetycznej
- redukcję emisji gazów cieplarnianych
- innowacyjne podejście do technologii.

Program szkolenia:

Szkolenie trwa 42 godziny dydaktyczne. Przerwy nie wliczają się do czasu trwania usługi szkoleniowej.

<p>Dzień 1</p> <p>Niezbędna TEORIA</p>	<p>Podstawowe wiadomości dotyczące programowania, obsługi, budowy obrabiarek CNC oraz obróbki skrawaniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zapis konstrukcji - podstawy rysunku technicznego w obróbce skrawaniem • Wiadomości podstawowe dotyczące projektowania procesów technologicznych • Struktura procesu technologicznego • Przebieg projektowania procesów technologicznych • Rodzaje obróbek • Skład dokumentacji technologicznej • Naddatki na obróbkę • Dane wejściowe do procesu projektowania procesu technologicznego • Wiadomości podstawowe dotyczące obróbki skrawaniem, parametry skrawania • Prezentacje multimedialne, filmy instruktażowe • Tworzenie się wióra i wpływ parametrów obróbki na łamanie wióra • Wykorzystanie nowoczesnych narzędzi stosowanych na maszynach numerycznych • Typowe operacje wykonywane na tokarkach, frezarkach i centrach sterowanych • Technologia obróbki wybranych detali na tokarkach, frezarkach i centrach CNC
<p>Dzień 2</p> <p>PRAKTYKA</p>	<p>Wprowadzenia do programowania na frezarkach i tokarkach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wstęp do tworzenia programów na obrabiarki CNC • Podstawy geometryczne (układ współrzędnych, punkty odniesienia, wymiarowanie absolutne i przyrostowe) • Wprowadzenie do programowania (budowa bloku w programie NC, funkcje modalne) • Funkcje pomocnicze S, M, F, T • Interpolacje liniowe G00, G01 • Interpolacje kołowe G02, G03 • Wprowadzenie do obsługi wirtualnego sterownika maszyn CNC w postaci oprogramowania Mach3 • Tworzenie programów w oparciu o znormalizowany język zapisu poleceń dla urządzeń CNC (G-code) • Ustawianie początku układu współrzędnych przedmiotu na maszynie CNC • Analiza toru ścieżki narzędzia w zależności od zastosowanego rodzaju interpolacji ruchu narzędzia • Kontrola wartości posuwu ruchu narzędzia i prędkości obrotowej wrzeciona • FANUC 0iTC - omówienie i praktyczna praca przy obrabiarce • Sterowanie manualne i automatyczne maszyną z zastosowaniem wirtualnego sterownika maszyn CNC • Cykle frezarskie – obróbka kieszeni, wiercenie otworów • Obsługa techniczna frezarki/tokarki CNC • Uruchamianie tokarki • Mocowanie narzędzi • Ustalanie wartości korekcji narzędzi
<p>Dzień 3</p> <p>PRAKTYKA</p>	<p>Sterownik Sinumerik 828D/840D - omówienie i praktyczna praca z symulatorem (Shop Turn), Programowanie i obsługa tokarki sterowanej numerycznie CNC:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sterownik SINUMERIK 828D/840D - omówienie i praktyczna praca: • Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce • Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów • Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopTurn • Sprawdzenie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją • Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów • Samodzielna praca z programem • Ustalanie wartości korekcji narzędzi na tokarce • Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego • Programowanie tokarki z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC • Programowanie cykli stałych • Symulacja obróbki w sterowniku tokarki • Praca na tokarce w trybie ręcznym • Wykonanie detalu na tokarce z programu w trybie automatycznym • Kontrola wymiarów • Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku tokarki

<p>Dzień 4</p> <p>PRAKTYKA</p>	<p>Sterownik Sinumerik 828D/840D - omówienie i praktyczna praca z symulatorem (Shop Mill), Programowanie i obsługa frezarki sterowanej numerycznie CNC:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sterownik SINUMERIK 828D/840D - omówienie i praktyczna praca: • Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce • Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów • Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopMill • Sprawdzenie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją • Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów • Samodzielna praca z programem • Praca na maszynie • Ustalanie wartości korekcji narzędzi na frezarce • Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego • Programowanie frezarki z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC • Programowanie cykli stałych • Symulacja obróbki w sterowniku frezarki • Praca na tokarce w trybie ręcznym • Wykonanie detalu na frezarce z programu w trybie automatycznym • Kontrola wymiarów • Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku frezarki
<p>Dzień 5</p> <p>PRAKTYKA</p>	<p>Programowanie i obsługa tokarki i frezarki sterowanej numerycznie CNC:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Współrzędne biegunowe • Zapis trajektorii ruchu narzędzia we współrzędnych biegunowych • Praktyczna praca z obrabiarką we współrzędnych biegunowych • Zajęcia praktyczne przy obrabiarce CNC weryfikujące zdobytą wiedzę • Projektowanie operacji frezowania według własnego pomysłu • Programowanie operacji frezowania według własnego pomysłu • Wykonanie operacji grawerowania według własnego pomysłu - wykonany detal Kursant może ze sobą zabrać • Pokaz możliwości programowania G-kodów w SINUMERIK: • tradycyjny G-kod • włączanie cykli obróbkowych • Podsumowanie szkolenia • Walidacja

Warunki niezbędne do osiągnięcia celu usługi

: Podstawowa umiejętność obsługi komputera.

Warunki organizacyjne:

Do dyspozycji kursantów oddajemy 2 laboratoria szkoleniowe o łącznej powierzchni 162 m², klimatyzowane i przestronne. Stanowiska dla kursantów zostały wyposażone w specjalistyczne pomoce naukowe. Każdy z uczestników ma m.in. dostęp do **najnowszych katalogów narzędziowych, przyrządów pomiarowych oraz narzędzi skrawających**.

Uczestnicy szkolenia zostaną podzieleni na 2-4 sekcje. W przypadku osiągnięcia pełnej grupy uczestników szkolenia przy jednym stanowisku będzie znajdowało się maksymalnie 6 osób.

Uczestnicy mają dostęp do przyrządów pomiarowych, narzędzi skrawających i obrabiarek opartych o sterowniki, m.in. SINUMERIK 808D, FANUC 0iMD. Nasze sale szkoleniowe zapewniają możliwość **pracy na rzeczywistych obrabiarkach przemysłowych** opartych o najpopularniejsze sterowniki – **SINUMERIK, FANUC, Heidenhain oraz OKUMA**.

Podczas praktycznych zajęć wykorzystujemy własny różnorodny park maszynowy. W zależności od stopnia kursu i poziomu grupy do dyspozycji naszych kursantów oddajemy następującą flotę maszyn obróbczych:

Laboratorium CNC - OBRABIARKI

- **Sterownik SINUMERIK 828D** - Centrum Obróbcze NXV560A-YCM
- **Sterownik FANUC 0iTF** z nakładką Manual Guide - Centrum Obróbcze Pionowe R550 "Harnaś"
- **Sterownik GE FANUC 0i Mate-TD** - tokarka WAFO TMK 25
- **Sterownik SINUMERIK 828D** - Centrum obróbcze WAFO MMY450
- **Sterownik SINUMERIK 808D** – Tokarka Spinner SB

- **Sterownik SINUMERIK 828D** - Tokarka CNC CKT 400x700
- **Sterownik FANUC 0iMD** - Frezarka STCNC3D.

Więcej na temat wyposażenia znajduje się na stronie: <https://emt-systems.pl/kurs-cnc-programowanie-frezarek-numerycznych.html>

URZĄDZENIE DO POMIARU I USTAWIANIA NARZĘDZI – ZOLLER smile/pilot 2mT

Do dyspozycji kursantów oddajemy również najnowszy przyrząd pomiarowy serii „smile” firmy ZOLLER. Posiada on wszystkie niezbędne funkcje do profesjonalnego pomiaru i ustawiania narzędzi z nową technologią obsługi oprogramowania. Nowo opracowana technologia obsługi **ZOLLER myTouch** jest obecnie jedynym takim rozwiązaniem na świecie w przyrządach do pomiaru i ustawiania narzędzi. Charakteryzuje się bardzo prostą obsługą bazującą na zasadzie dotyku ekranu zaczerpniętą z najnowszych rozwiązań komunikacji człowiek – urządzenie. Solidna, warsztatowa budowa spowodowała, że przyrząd umieściliśmy bezpośrednio przy maszynach obróbczych CNC.

Narzędzia wykorzystywane podczas kursów

Oprzyrządowanie stanowisk oraz wyposażenie dodatkowe:

- **przyrządy pomiarowe:**
 - suwmiarki
 - mikrometry
 - wysokościomierz
 - liniały
 - płytki wzorcowe
- **narzędzia pokazowe:** frezy
- wiertła
- gwintowniki
- noże tokarskie z płytkami skrawającymi
- narzędzia składane
- narzędzia specjalne
- głowice frezarskie

Oprogramowanie

W trakcie kursu każdy Uczestnik ma do dyspozycji **INDYWIDUALNE STACJE ROBOCZE** wraz z **dotykowym monitorem LCD** i zainstalowanym specjalistycznym oprogramowaniem symulującym pracę z rzeczywistymi sterownikami:

- **SinuTrain Operate** firmy Siemens – rzeczywisty panel operatorski **SINUMERIK 828D/840D**
- **NC GUIDE** firmy **FANUC** - rzeczywisty panel operatorski **FANUC**
- **HEIDENHAIN symulator**
- **NX CAM** – wspomaganie obróbki

Kursanci mogą przystąpić do egzaminu TÜV Nord Polska Sp. z o.o. w celu uzyskania certyfikatu potwierdzającego kompetencje. Dokument przygotowany jest w 3 językach – polskim, angielskim i niemieckim. Koszt przystąpienia do egzaminu i certyfikatu to **200 zł brutto**. Uczestnicy szkolenia mogą również uzyskać Certyfikat Autoryzowany przez Siemens Motion Control Polska. Koszt uzyskania to **300 zł brutto**. W ramach kwoty kursant otrzymuje pełny zestaw materiałów edukacyjnych w formie książek oraz płytę DVD z materiałami w wersji elektronicznej. **Ww. propozycje są dobrowolne i nie podlegają dofinansowaniu w ramach Podmiotowego Systemu Finansowania.**

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 43

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p>1 z 43 Zapis konstrukcji - podstawy rysunku technicznego w obróbce skrawaniem. Wiadomości podstawowe dotyczące projektowania procesów technologicznych . Struktura procesu technologicznego</p>	Łukasz Grabowski	09-12-2024	09:00	10:30	01:30
<p>2 z 43 Przerwa kawowa</p>	Łukasz Grabowski	09-12-2024	10:30	11:00	00:30
<p>3 z 43 Przebieg projektowania procesów technologicznych . Rodzaje obróbek. Skład dokumentacji technologicznej. Naddatki na obróbkę</p>	Łukasz Grabowski	09-12-2024	11:00	11:45	00:45
<p>4 z 43 Dane wejściowe do procesu projektowania procesu technologicznego o. Wiadomości podstawowe dotyczące obróbki skrawaniem, parametry skrawania. Prezentacje multimedialne, filmy instruktażowe</p>	Łukasz Grabowski	09-12-2024	11:45	12:30	00:45
<p>5 z 43 Przerwa obiadowa</p>	Łukasz Grabowski	09-12-2024	12:30	13:30	01:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
6 z 43 Tworzenie się wióra i wpływ parametrów obróbki na łamanie wióra. Wykorzystanie nowoczesnych narzędzi stosowanych na maszynach numerycznych.	Łukasz Grabowski	09-12-2024	13:30	15:45	02:15
7 z 43 Przerwa kawowa	Łukasz Grabowski	09-12-2024	15:45	16:15	00:30
8 z 43 Typowe operacje wykonywane na tokarkach, frezarkach i centrach sterowanych. Technologia obróbki wybranych detali na tokarkach, frezarkach i centrach CNC	Łukasz Grabowski	09-12-2024	16:15	17:00	00:45
9 z 43 Wstęp do tworzenia programów na obrabiarki CNC. Podstawy geometryczne (układ współrzędnych, punkty odniesienia, wymiarowanie absolutne i przyrostowe)	Wojciech Grygierek	10-12-2024	08:00	09:30	01:30
10 z 43 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	10-12-2024	09:30	10:45	01:15

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p>11 z 43</p> <p>Wprowadzenie do programowania (budowa bloku w programie NC, funkcje modalne). Funkcje pomocnicze S, M, F, T. Interpolacje liniowe G00, G01. Interpolacje kołowe G02, G03</p>	Wojciech Grygierek	10-12-2024	10:45	11:30	00:45
<p>12 z 43</p> <p>Przerwa obiadowa</p>	Wojciech Grygierek	10-12-2024	11:30	12:30	01:00
<p>13 z 43</p> <p>Wprowadzenie do obsługi wirtualnego sterownika maszyn CNC w postaci oprogramowania Mach3. Tworzenie programów w oparciu o znormalizowany język zapisu poleceń dla urządzeń CNC (G-code)</p>	Wojciech Grygierek	10-12-2024	12:30	13:15	00:45
<p>14 z 43</p> <p>Ustawianie początku układu współrzędnych przedmiotu na maszynie CNC. Analiza toru ścieżki narzędzia w zależności od zastosowanego rodzaju interpolacji ruchu narzędzia</p>	Wojciech Grygierek	10-12-2024	13:15	14:00	00:45
<p>15 z 43</p> <p>Przerwa kawowa</p>	Łukasz Grabowski	10-12-2024	14:00	14:45	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p>16 z 43 Kontrola wartości posuwu ruchu narzędzia i prędkości obrotowej wrzeciona. FANUC 0iTC - omówienie i praktyczna praca przy obrabiarce.</p>	Łukasz Grabowski	10-12-2024	14:45	15:30	00:45
<p>17 z 43 Sterowanie manualne i automatyczne maszyną z zastosowaniem wirtualnego sterownika maszyn CNC. Cykle frezarskie – obróbka kieszeni, wiercenie otworów</p>	Łukasz Grabowski	10-12-2024	15:30	16:15	00:45
<p>18 z 43 Obsługa techniczna frezarki/tokarki CNC. Uruchamianie tokarki. Mocowanie narzędzi. Ustalanie wartości korekcji narzędzi</p>	Łukasz Grabowski	10-12-2024	16:15	17:00	00:45
<p>19 z 43 Sterownik SINUMERIK 828D/840D - omówienie i praktyczna praca. Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce</p>	Wojciech Grygierek	11-12-2024	08:00	09:30	01:30
<p>20 z 43 Przerwa kawowa</p>	Wojciech Grygierek	11-12-2024	09:30	10:00	00:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
21 z 43 Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów. Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopTurn. Sprawdzenie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją	Wojciech Grygierek	11-12-2024	10:00	11:30	01:30
22 z 43 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	11-12-2024	11:30	12:30	01:00
23 z 43 Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów. Samodzielna praca z programem. Ustalanie wartości korekcji narzędzi na tokarce	Wojciech Grygierek	11-12-2024	12:30	14:00	01:30
24 z 43 Przerwa kawowa	Łukasz Grabowski	11-12-2024	14:00	14:45	00:45
25 z 43 Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego. Programowanie tokarki z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC. Programowanie cykli stałych	Łukasz Grabowski	11-12-2024	14:45	15:30	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p>26 z 43 Symulacja obróbki w sterowniku tokarki. Praca na tokarce w trybie ręcznym. Wykonanie detalu na tokarce z programu w trybie automatycznym</p>	Łukasz Grabowski	11-12-2024	15:30	16:15	00:45
<p>27 z 43 Kontrola wymiarów. Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku tokarki</p>	Łukasz Grabowski	11-12-2024	16:15	17:00	00:45
<p>28 z 43 Sterownik SINUMERIK 828D/840D - omówienie i praktyczna praca. Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce</p>	Wojciech Grygierek	12-12-2024	08:00	09:30	01:30
<p>29 z 43 Przerwa kawowa</p>	Wojciech Grygierek	12-12-2024	09:30	10:00	00:30
<p>30 z 43 Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów. Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopMill. Sprawdzenie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją</p>	Wojciech Grygierek	12-12-2024	10:00	11:30	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
31 z 43 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	12-12-2024	11:30	12:30	01:00
32 z 43 Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów. Samodzielna praca z programem. Praca na maszynie. Ustalanie wartości korekcji narzędzi na frezarce	Wojciech Grygierek	12-12-2024	12:30	14:00	01:30
33 z 43 Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego. Programowanie frezarki z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC. Programowanie cykli stałych	Wojciech Grygierek	12-12-2024	14:00	14:45	00:45
34 z 43 Symulacja obróbki w sterowniku frezarki. Praca na tokarce w trybie ręcznym. Wykonanie detalu na frezarce z programu w trybie automatycznym	Wojciech Grygierek	12-12-2024	14:45	15:30	00:45
35 z 43 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	12-12-2024	15:30	16:15	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
36 z 43 Kontrola wymiarów. Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku frezarki	Wojciech Grygierek	12-12-2024	16:15	17:00	00:45
37 z 43 Współrzędne biegunowe. Zapis trajektorii ruchu narzędzia we współrzędnych biegunowych. Praktyczna praca z obrabiarką we współrzędnych biegunowych	Wojciech Grygierek	13-12-2024	08:00	09:30	01:30
38 z 43 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	13-12-2024	09:30	10:30	01:00
39 z 43 Zajęcia praktyczne przy obrabiarce CNC weryfikujące zdobytą wiedzę. Projektowanie operacji frezowania według własnego pomysłu. Programowanie operacji frezowania według własnego pomysłu	Wojciech Grygierek	13-12-2024	10:30	11:15	00:45
40 z 43 Wykonanie operacji grawerowania według własnego pomysłu - wykonany detal Kursant może ze sobą zabrać	Wojciech Grygierek	13-12-2024	11:15	12:00	00:45
41 z 43 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	13-12-2024	12:00	13:30	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
42 z 43 Pokaz możliwości programowania G-kodów w SINUMERIK. tradycyjny G-kod. włączanie cykli obróbkowych. Podsumowanie szkolenia	Wojciech Grygierek	13-12-2024	13:30	14:45	01:15
43 z 43 Walidacja	-	13-12-2024	14:45	15:00	00:15

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	2 944,62 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 394,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	70,11 PLN
Koszt osobogodziny netto	57,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Łukasz Grabowski

Specjalista z dziedziny Obróbka skrawaniem, dedykowany prowadzący z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne. W EMT-Systems posiada 9-letnie doświadczenie w prowadzeniu zajęć dydaktycznych. W ciągu ostatnich pięciu lat aktywnie (do nadal) z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne przeprowadził następującą liczbę szkoleń: ok. 149. W swojej pracy trener kładzie szczególny nacisk na rozwijanie zielonych kompetencji wśród uczestników szkoleń. Propaguje ekologiczne praktyki w obróbce skrawaniem, koncentrując się na optymalizacji procesów produkcyjnych, które minimalizują zużycie energii i redukują odpady. Ekspert z dziedziny oprogramowania Siemens PLM – NX, Siemens Solid Edge oraz obróbki skrawaniem CNC i wspomaganą oprogramowaniem CAM. Absolwent Politechniki Śląskiej, specjalność „Projektowanie i eksploatacja systemów mechatronicznych”. Do najważniejszych obszarów jego pracy należą: programowanie i obsługa obrabiarek CNC, projektowanie CAD, modelowanie powierzchniowe,

przeprowadzanie symulacji CAE – wytrzymałościowych, cieplnych oraz aerodynamicznych, komputerowo wspomagane wytwarzanie – CAM, technologie Rapid Prototyping – Druk 3D, inżynieria odwrotna. Certyfikowany trener Siemens w zakresie sterowników SINUMERIK i oprogramowania SinuTrain. Specjalizacja: Obróbka skrawaniem. Wykształcenie: Wyższe techniczne.



2 z 2

Wojciech Grygierek

Specjalista z dziedziny Obróbka skrawaniem, dedykowany prowadzący z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne. W EMT-Systems posiada 8-letnie doświadczenie w prowadzeniu zajęć dydaktycznych. W ciągu ostatnich pięciu lat aktywnie (do nadal) z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne przeprowadził następującą liczbę szkoleń: ok. 178. Trener kładzie szczególny nacisk na rozwijanie zielonych kompetencji wśród uczestników szkoleń, co wpisuje się w jego podejście do zrównoważonego rozwoju w przemyśle. Promuje ekologiczne praktyki w obróbce skrawaniem, takie jak efektywne zarządzanie zasobami, minimalizacja odpadów produkcyjnych oraz wykorzystanie technologii, które sprzyjają ochronie środowiska. Kilkuletni praktyk, technolog, programista, operator obrabiarek CNC. Absolwent Politechniki Śląskiej, specjalność „Mechanika i budowa maszyn”. Certyfikowany Siemens CNC – Trainer w zakresie programowania SINUMERIK DIN/ISO, obsługi i programowania ShopMill oraz obsługi i programowania ShopTurn. Posiada również certyfikaty TUV Nord Polska w zakresie: Operator CNC i Technolog CNC. Specjalizacja: Obróbka skrawaniem. Wykształcenie: Wyższe techniczne.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Każdy z uczestników szkolenia otrzymuje:

- autorski skrypt szkoleniowy: Obsługa i programowanie obrabiarek sterowanych numerycznie - operator CNC.
- autorski zeszyt ćwiczeń SinuTrain - ćwiczenia praktyczne: CNC SINUMERIK 828D i 840D sl.
- Materiały piśmiennicze (notes, długopis).

Informacje dodatkowe

Przed zgłoszeniem na usługę prosimy o kontakt w celu potwierdzenia dostępności wolnych miejsc.

EMT-Systems Sp. z o. o. zastrzega sobie prawo do nieuruchomienia szkolenia w przypadku niewystarczającej liczby zgłoszeń (min. 6 uczestników). W tej sytuacji uczestnik zostanie poinformowany o najbliższym możliwym do zrealizowania terminie.

Istnieje możliwość zwolnienia usługi z podatku VAT na podstawie § 3 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 20.12.2013r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług oraz warunków stosowania tych zwolnień (DZ.U.2013, poz. 1722 z późn. zm.), w przypadku, gdy Przedsiębiorca/Uczestnik otrzyma dofinansowanie na poziomie co najmniej 70% ze środków publicznych. Warunkiem zwolnienia jest dostarczenie do firmy szkoleniowej stosownego oświadczenia na co najmniej 1 dzień roboczy przed szkoleniem. W innej sytuacji należy doliczyć podatek VAT w wysokości 23%.

Adres

ul. Bojkowska 35A
44-100 Gliwice
woj. śląskie

Siedziba Centrum Szkoleń Inżynierskich, na którą składają się biura, pracownie i laboratoria szkoleniowe – znajduje się w doskonałej lokalizacji, niedaleko zjazdu z A4 (zjazd Sośnica). Szkolenia prowadzone są w budynku nr 3 Cechownia przy ulicy Bojkowskiej 35A na terenie kompleksu inwestycyjnego "Nowe Gliwice".

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe

Kontakt



Agnieszka Franc

E-mail agnieszka.franc@emt-systems.pl

Telefon (+48) 501 322 109