



***Программа обучения операторов и технологов  
для работы на станках с УЧПУ FMS-3000***

1. Режимы работы устройства ЧПУ
2. Виды отображаемой информации
3. Подготовительные операции на станке.
  - 3.1. Способы выхода осей в нули станка
  - 3.2. Методика привязки осей к нулю детали
  - 3.3. Методика замеров и ввода значений корректоров на размер инструмента
  - 3.4. Работа с таблицей смещений нулей
  - 3.5. Работа с таблицей корректоров
  - 3.6. Работа с таблицей инструментов
  - 3.7. Ввод, вывод и редактирование управляющих программ
4. Методика запуска программы с начала, с произвольного кадра, с заданного кадра с выходом на контур
5. Возврат на контур после останова программы.
6. Системные параметры для оператора и технолога
7. Технологическое программирование
  - 7.1. Перечень подготовительных функций языка технологического программирования
  - 7.2. Перечень вспомогательных функций
  - 7.3. Варианты программирования дуг окружностей
  - 7.4. Варианты задания смещений нулей в управляющей программе
  - 7.5. Использование коррекции на длину и радиус инструмента
  - 7.6. Перечень и использование стандартных циклов в управляющих программах
  - 7.7. Использование аппарата подпрограмм и повторов в управляющих программах
  - 7.8. Язык макропрограммирования.
    - 7.8.1. Функции общего назначения
    - 7.8.2. Графические функции
    - 7.8.3. Строковые функции
    - 7.8.4. Организация диалоговых программ
    - 7.8.5. Системные функции
    - 7.8.6. Правила построения подпрограмм с использованием языка макропрограммирования