



SZKOLENIE

CALYPSO Poziom 2 Zaawansowany

Firma:

Termin:

1-szy DZIEŃ	Omówienie:	tak	nie
Przekazanie dokumentacji WMP w formie elektronicznej		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Pytania z poprzedniego etapu			
Kwalifikacja końcówek			
Talerzyk, końcówki o małych promieniach			
Końcówki specjalne (skośne, małe promienie kulek)			
Kalibracja na wzorcu, Kalibracja RDS wg listy			
Ćwiczenia kwalifikacji i pomiarów			
Automatyczna kwalifikacja, program CNC kwalifikacji			
Układy współrzędnych – zaawansowane opcje		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Układ bazowy z płaszczyzną offsetu			
Układy z iteracjami			
Metoda RPS, dopasowanie 3D			
2-gi DZIEŃ	Omówienie:	tak	nie
Błędy kształtu, filtry, skaning		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Skanowanie			
Filtry, Eliminowanie wartości nietypowych			
Wykresy błędów kształtu			
Płaskość, prostoliniowość i okrągłość z odniesieniem			
CAD		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Programowanie offline			
Typy plików CAD			
Przetwarzanie i naprawianie modelu			
Przejmowanie elementów z modelu			
Środowisko pracy		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Konfiguracja listwy			
Skrzynka narzędzi, tworzenie i używanie			
Parametry okna CAD			
Elementy specjalne, opcje			
Przywołania, przywołania punktów z innych elementów			
Rowek, prostokąt, punkt promienia, punkt kuli			
Wartość średnia, współrzędne min/max, punkt przestrzenny			
Tolerancja profilu i tolerancja powierzchni			
Blokowanie stopni swobody elementów, Punkt odniesienia			
Kompensacja temperaturowa			
Kopowanie charakterystyk i atrybutów elementów			

3-ci DZIEŃ	Omówienie:	tak	nie
Zaawansowane programowanie Podziałki: kołowa, liniowa 1D i 2D, przesunięcie biegunowe Wzory, Średnica podziałowa, podziałka liniowa Pętle, Warunki przerwania, Odgałęzienia warunkowe Lustro planu kontroli		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Drogi przejazdów Płaszczyzny i grupy bezpieczeństwa Pozycje pośrednie, Zmiana prędkości przejazdów Programowalny STOP, pomiary manualne Zewnętrzne płaszczyzny bezpieczeństwa, Pozycja końcowa Pozycja obrotu RDS. Kolizje z detalem, maszyną i magazynem		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Pomiary samocentrujące Definicja, blokowanie osi, ćwiczenia		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4-ty DZIEŃ	Omówienie:	tak	nie
Tryb Auto RUN Konfiguracja, definiowanie poziomów, ikony Pomiary seryjne. Przywileje użytkowników Palety. Bezpieczne przejazdy w paletach – RDS/VAST		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protokół Nagłówek użytkownika Protokół zdefiniowany przez użytkownika Zapisywanie protokołu w formacie TXT i PDF. Definiowanie własnych nazw protokołów		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Optymalizacja programu CNC Kolejność pomiaru elementów. Drogi przejazdów. Blokowanie krawędzi. Zasady bezkolizyjnych przejazdów. Grupy charakterystyk, Makra			
5-ty DZIEŃ	Omówienie:	tak	nie
Pomiary części klienta Specyficzne zadania pomiarowe klienta Pomiary i programowanie części klienta Edycja planu pomiarowego,		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Przegląd Produkty Carl ZEISS, Przedstawienie innych kursów		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ankieta		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>Uwaga:</p> <p>* W przypadku nieobecności na więcej niż 50% tematów, certyfikat nie jest wydawany</p>			
<p>..... podpis trenera</p>			
<p>..... podpis klienta</p>			