

**INFORMACJE****Lokalizacja:**

Wrocław,
Centrum szkoleniowe FANUC

Czas trwania szkolenia:

3 dni

**Minimalna liczba uczestników
w sesji szkoleniowej:**

4 osoby

**UWAGI****Szkolenie przeznaczone dla:**

pracowników Utrzymania Ruchu,
serwisantów CNC, integratorów i firm
modernizujących maszyny CNC

**KONTAKT****W celu uzyskania szczegółowych
informacji lub rezerwacji terminu
skontaktuj się z nami:**

Tel.: +48 71 7766171
Fax: +48 71 7766169
E-mail: szkolenia@fanuc.pl

ZAGADNIENIA:

- Ekran PMCs w CNC – uzupełnienie informacji
- DCS – konfigurowanie sygnałów bezpieczeństwa i interfejs PMCs <=> PMCS (DCS)
- Typy pamięci PMCs (A/B/C/D/E), wielościeżkowe PMCs, pamięć rozdzielna/wspólna
- Rozmiar programu, dzielenie programu, opcje programowe
- Wykonywanie programu PMCs, kolejność poziomów, synchronizacja sygnałów wejściowych
- Komunikacja CNC <=> Ladder III z użyciem Ethernet
- Konfiguracja I/O link (i)
- Program Ladder III – obsługa, monitorowanie, edycja (online/offline), porównywanie programu drabinkowego
- Program PMCs Parameter Editor – podgląd, edycja, otwieranie wielu plików
- Program Multi-language PMCs message conversion – komunikaty wielojęzyczne
- Instrukcje funkcyjne z uwzględnieniem PMCs Window, PMCs axis, DECB
- Sygnały interfejsu CNC-PMCs (F/G/fixed X) – dodatkowe informacje
- Zawartość płyty Ladder III
- Diagnostyka z funkcjami JUMP, COM, nieaktywny podprogram, Duplicated Coil
- Sygnały wrzeciona szeregowego FANUC
- Kody M/S/B/T klasyczne i High speed
- Interfejs System Variable <=> PMCs (F/G; R)
- Parametry CNC i opcje programowe płatne

UWAGI:

- Język szkolenia: polski
- Wymagany certyfikat poświadczający ukończenie szkolenia PMCs 1

