

Przykładowy harmonogram szkolenia

9:00 - 10:00	Zapoznanie się z interfejsem oprogramowania: ustawienia i opcje (podpinanie folderów pod skróty, ustawienie domyślnego postprocesora)
10:00 - 11:00	Wstępne wczytywanie modeli i wstępne ustawienia: określenie półfabrykatu, ustawienie bazy, bezpiecznych przejazdów nad modelem, tworzenie narzędzi, rozpoznanie cech 2,5D i otworów
11:00 - 11:15	Przerwa kawowa
11:15 - 13:00	Wybór podstawowych strategii obróbczych: obróbka zgrubna, stały Z, 3D offset, wierszowanie i obróbka płaskich regionów
13:00 - 13:30	Lunch
13:30 - 15:00	Zaawansowane ścieżki 3 osiowe
15:00 - 15:15	Przerwa kawowa
15:15 - 17:00	Edycja ścieżki 3 osiowej i generowanie kodu NC (optymalizacja pod kątem kolejności, dobiegów i wybiegów, kolejności wykonywania, sprawdzanie podcięć i kolizji, generowanie arkusza ustawczego i generowanie kodu NC)