

Harmonogram

Nazwa Beneficjenta: Warmińsko-Mazurski Zakład Doskonalenia Zawodowego w Olsztynie

Placówka realizująca kurs: Centrum Edukacji w Iławie

Numer projektu: FEWM.06.04-IZ.00-0049/23

Tytuł projektu: Iławska Szkoła Branżowa I stopnia ZDZ z plusem

Nazwa szkolenia zawodowego/kursu: Programowanie maszyn numerycznych CNC

Nr kursu: 9/203/2025

Uczestników: 2 w tym kobiet: 0, mężczyzn: 2

Termin realizacji: 05.07.2025-13.07.2025



Fundusze Europejskie
dla Warmii i Mazur

Dofinansowane przez
Unię Europejską



1. Harmonogram

Data realizacji	Godziny realizacji zajęć od-do	Temat zajęć	Wykładowca	Miejsce realizacji zajęć/nazwa instytucji (miejscowość, ulica, nr lokalu)
05.07.2025	08:00-08:45	Rodzaje operacji obróbki skrawaniem.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	08:45-09:30	Zastosowanie operacji obróbki skrawaniem.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	09:30-10:15	Rodzaje i zastosowanie narzędzi w obróbce skrawaniem.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	10:15-10:25	PRZERWA		
	10:25-11:10	Parametry skrawania i ich zastosowanie w obróbce.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	11:10-11:55	Wykonywanie pomiarów.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	11:55-12:40	Zasady szkicowania.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	12:40-12:55	PRZERWA		
	12:55-13:40	Zasady wymiarowania.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	13:40-14:25	Parametry wykonawcze i ich oznaczanie na rysunkach.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	14:25-15:10	Charakterystyka procesu technologicznego.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	15:10-15:20	PRZERWA		
	15:20-16:05	Charakterystyka procesów technologicznych podstawowych części maszyn.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	16:05-16:50	Planowanie i programowanie procesów technologicznych ukierunkowanych na oszczędność zasobów produkcyjnych	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	16:50-17:00	PRZERWA		
	17:00-17:45	Zastosowanie obrabiarek konwencjonalnych i specyfika ich pracy.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	17:45-18:30	Zastosowanie obrabiarek CNC – specyfika pracy na obrabiarkach CNC.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
06.07.2025	08:45-09:30	Programowanie w systemie CNC – język programowania.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	09:30-10:15	Programowanie procesów technologicznych w języku CNC.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	10:15-10:25	PRZERWA		
	10:25-11:10	Programowanie procesów technologicznych w języku CNC.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	11:10-11:55	Symulacje procesów technologicznych.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	11:55-12:40	Programowanie zorientowane warsztatowo.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	12:40-12:55	PRZERWA		
	12:55-13:40	Zamiana programu na język dowolnego sterownika.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	13:40-15:10	Pisanie programu dla gotowego procesu technologicznego części i rysunku oraz wprowadzenie do maszyny (tokarki).	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława



Fundusze Europejskie
dla Warmii i Mazur

Dofinansowane przez
Unię Europejską



06.07.2025	15:10-15:25	PRZERWA		
	15:25-16:10	Pisanie programu dla gotowego procesu technologicznego części i rysunku oraz wprowadzenie do maszyny (tokarki).	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	16:10-16:55	Opracowanie procesu technologicznego części podanej na rysunku, zaprogramowanie i wprowadzenie do maszyny (tokarki) z pomocą instruktora.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
12.07.2025	08:00-08:45	Opracowanie procesu technologicznego części podanej na rysunku, zaprogramowanie i wprowadzenie do maszyny (tokarki) z pomocą instruktora.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	08:45-10:15	Samodzielne opracowanie procesu technologicznego części podanej na rysunku, zaprogramowanie i wprowadzenie do maszyny (tokarki).	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	10:15-10:25	PRZERWA		
	10:25-11:10	Samodzielne opracowanie procesu technologicznego części podanej na rysunku, zaprogramowanie i wprowadzenie do maszyny (tokarki).	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	11:10-12:40	Pisanie programu dla gotowego procesu technologicznego części i rysunku oraz wprowadzenie do maszyny (frezarki).	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	12:40-12:55	PRZERWA		
	12:55-13:40	Pisanie programu dla gotowego procesu technologicznego części i rysunku oraz wprowadzenie do maszyny (frezarki).	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	13:40-15:10	Opracowanie procesu technologicznego części podanej na rysunku, zaprogramowanie i wprowadzenie do maszyny (frezarki) z pomocą instruktora.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	15:10-15:20	PRZERWA		
	15:20-16:05	Opracowanie procesu technologicznego części podanej na rysunku, zaprogramowanie i wprowadzenie do maszyny (frezarki) z pomocą instruktora.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	16:05-16:50	Samodzielne opracowanie procesu technologicznego części podanej na rysunku, zaprogramowanie i wprowadzenie do maszyny (frezarki).	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
13.07.2025	08:45-10:15	Wykonanie części maszyn na obrabiarce CNC z analizą wymiarową - tokarka.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	10:15-10:25	PRZERWA		
	10:25-12:40	Wykonanie części maszyn na obrabiarce CNC z analizą wymiarową - frezarka.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
	12:40-12:55	PRZERWA		



Fundusze Europejskie
dla Warmii i Mazur

Dofinansowane przez
Unię Europejską



13.07.2025	12:55-13:40	Wykonanie części maszyn z opracowaniem procesu technologicznego, zaprogramowaniem i wprowadzeniem do maszyny - próba egzaminacyjna.	Żebrowski Piotr	ul. Grunwaldzka 13; Iława
------------	-------------	---	-----------------	---------------------------



Fundusze Europejskie
dla Warmii i Mazur

Dofinansowane przez
Unię Europejską

