

LP	Godz. od	Godz. do	Zajęcia	Miejsce zajęć
- Data : 06.11.2022				
1	08:00	08:45	Podstawy obróbki skrawaniem - Rodzaje operacji obróbki skrawaniem.	ul. Barke 2; Nidzica
2	08:45	09:30	Podstawy obróbki skrawaniem - Rodzaje operacji obróbki skrawaniem.	ul. Barke 2; Nidzica
3	09:30	10:15	Podstawy obróbki skrawaniem - Zastosowanie operacji obróbki skrawaniem.	ul. Barke 2; Nidzica
4	10:15	11:00	Podstawy obróbki skrawaniem - Zastosowanie operacji obróbki skrawaniem.	ul. Barke 2; Nidzica
5	11:00	11:45	Podstawy obróbki skrawaniem - Rodzaje i zastosowanie narzędzi w obróbce skrawaniem.	ul. Barke 2; Nidzica
6	11:45	12:05	PRZERWA Obiadowa	
7	12:05	12:50	Podstawy obróbki skrawaniem - Rodzaje i zastosowanie narzędzi w obróbce skrawaniem.	ul. Barke 2; Nidzica
8	12:50	13:35	Podstawy obróbki skrawaniem - Parametry skrawania i ich zastosowanie w obróbce.	ul. Barke 2; Nidzica
9	13:35	14:20	Podstawy obróbki skrawaniem - Parametry skrawania i ich zastosowanie w obróbce.	ul. Barke 2; Nidzica
10	14:20	15:05	Podstawy rysunku technicznego - Wykonywanie pomiarów.	ul. Barke 2; Nidzica
11	15:05	15:50	Podstawy rysunku technicznego - Wykonywanie pomiarów.	ul. Barke 2; Nidzica
- Data : 11.11.2022				
1	08:00	08:45	Podstawy rysunku technicznego - Zasady szkicowania.	ul. Barke 2; Nidzica
2	08:45	09:30	Podstawy rysunku technicznego - Zasady szkicowania.	ul. Barke 2; Nidzica
3	09:30	10:15	Podstawy rysunku technicznego - Zasady wymiarowania.	ul. Barke 2; Nidzica
4	10:15	11:00	Podstawy rysunku technicznego - Zasady wymiarowania.	ul. Barke 2; Nidzica
5	11:00	11:45	Podstawy rysunku technicznego - Parametry wykonawcze i ich oznaczanie na rysunkach.	ul. Barke 2; Nidzica
6	11:45	12:05	PRZERWA Obiadowa	

7	12:05	12:50	Podstawy rysunku technicznego - Parametry wykonawcze i ich oznaczanie na rysunkach.	ul. Barke 2; Nidzica
8	12:50	13:35	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesu technologicznego.	ul. Barke 2; Nidzica
9	13:35	14:20	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesu technologicznego.	ul. Barke 2; Nidzica
10	14:20	15:05	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesu technologicznego.	ul. Barke 2; Nidzica
11	15:05	15:50	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesu technologicznego.	ul. Barke 2; Nidzica

- Data : 12.11.2022

1	08:00	08:45	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesów technologicznych podstawowych części maszyn.	ul. Barke 2; Nidzica
2	08:45	09:30	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesów technologicznych podstawowych części maszyn.	ul. Barke 2; Nidzica
3	09:30	10:15	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesów technologicznych podstawowych części maszyn.	ul. Barke 2; Nidzica
4	10:15	11:00	Planowanie procesu technologicznego - Charakterystyka procesów technologicznych podstawowych części maszyn.	ul. Barke 2; Nidzica
5	11:00	11:45	Obrabiarki konwencjonalne a obrabiarki sterowane numerycznie - Zastosowanie obrabiarek konwencjonalnych i specyfika ich pracy.	ul. Barke 2; Nidzica
6	11:45	12:05	PRZERWA Obiadowa	
7	12:05	12:50	Obrabiarki konwencjonalne a obrabiarki sterowane numerycznie - Zastosowanie obrabiarek konwencjonalnych i specyfika ich pracy.	ul. Barke 2; Nidzica
8	12:50	13:35	Obrabiarki konwencjonalne a obrabiarki sterowane numerycznie - Zastosowanie obrabiarek konwencjonalnych i specyfika ich pracy.	ul. Barke 2; Nidzica

9	13:35	14:20	Obrabiarki konwencjonalne a obrabiarki sterowane numerycznie - Zastosowanie obrabiarek CNC – specyfika pracy na obrabiarkach CNC.	ul. Barke 2; Nidzica
10	14:20	15:05	Obrabiarki konwencjonalne a obrabiarki sterowane numerycznie - Zastosowanie obrabiarek CNC – specyfika pracy na obrabiarkach CNC.	ul. Barke 2; Nidzica
11	15:05	15:50	Obrabiarki konwencjonalne a obrabiarki sterowane numerycznie - Zastosowanie obrabiarek CNC – specyfika pracy na obrabiarkach CNC.	ul. Barke 2; Nidzica

- Data : 13.11.2022

1	08:00	08:45	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Programowanie w systemie CNC – język programowania.	ul. Barke 2; Nidzica
2	08:45	09:30	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Programowanie w systemie CNC – język programowania.	ul. Barke 2; Nidzica
3	09:30	10:15	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Programowanie procesów technologicznych w języku CNC.	ul. Barke 2; Nidzica
4	10:15	11:00	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Programowanie procesów technologicznych w języku CNC.	ul. Barke 2; Nidzica
5	11:00	11:45	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Symulacje procesów technologicznych.	ul. Barke 2; Nidzica
6	11:45	12:05	PRZERWA Obiadowa	
7	12:05	12:50	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Symulacje procesów technologicznych.	ul. Barke 2; Nidzica

8	12:50	13:35	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Programowanie zorientowane warsztatowo.	ul. Barke 2; Nidzica
9	13:35	14:20	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Programowanie zorientowane warsztatowo.	ul. Barke 2; Nidzica
10	14:20	15:05	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Zamiana programu na język dowolnego sterownika.	ul. Barke 2; Nidzica
11	15:05	15:50	Programowanie procesów technologicznych z zastosowaniem modułów TopMill (frezowanie) i TopTurn (tłoczenie) - Zamiana programu na język dowolnego sterownika.	ul. Barke 2; Nidzica