

PROGRAMMAZIONE ISO AVANZATA



Una giornata per approfondire e conoscere tutti i vantaggi della programmazione ISO.

Percorso creato per dare in poco tempo le competenze necessarie per migliorare la propria capacità nel programmare velocemente una macchina a controllo numerico.

ARGOMENTI:

- La compensazione del raggio utensile G41 e G42.
- Interpolazione in coordinate polari degli assi X e C circolare: G12.1 (G112) e G13.1 (G113), esempi al simulatore.
- La foratura radiale: G87, la maschiatura rigida assiale: G84,
- La maschiatura rigida radiale: G88.
- La tornitura con gli utensili motorizzati:
- Come si comanda il mandrino: asse "C".
- Come cambia l'avanzamento: da mm/giro a mm/min.
- Foratura con punta motorizzata. G83 e G74.
- Ciclo di filettatura automatica G76 Esterna ed interna,
- Filettatura a passo costante: G33, G78, esempi pratici al simulatore.
- La maschiatura frontale in asse sia compensata (G33) che rigida (G84).
- Ciclo di gola frontale: G74, ciclo di gola radiale: G75.
- Ciclo di foratura con rompitruciolo: G74,
- Ciclo di foratura con scarico truciolo fuori dal pezzo: G83.
- Ciclo fisso di sgrossatura G71 e G70, G72

DURATA: 8 ore suddivise tra teoria in aula e pratica in laboratorio attrezzato con macchine utensili a CNC

DOCENTE: MARCO BENINCASA G CODE TRAINING

REQUISITI: Lettura del disegno tecnico Conoscenza base della programmazione ISO