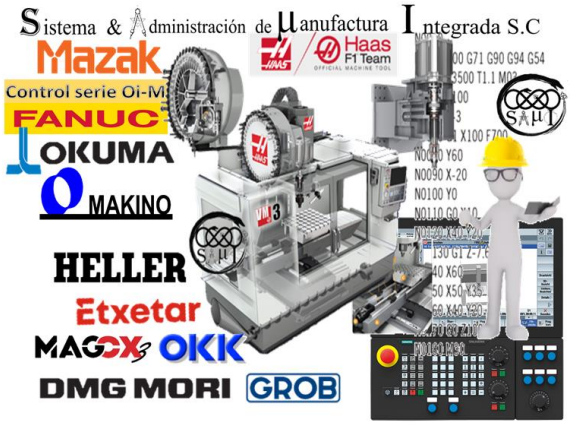
Sistema & Administración de Manufactura Integrada S.C



Curso
CNC Programación Control serie Oi-M de FANUC

La máquina CNC requiere principalmente, información tecnológica y geométrica para el mecanizado automático de una pieza. E

Este curso está dirigido a técnicos, ingenieros de Mantenimiento y/o procesos de para estudiantesque buscan interpretar la Creación y adaptación de programas de piezas en lenguaje ISO o GM , Ejecución de programas, manipulación y control , Editar de datos para programa y Administración de herramientas, orígenes y otros datos de usuario requeridos en programas de Maquina CNC con control FANUC

En equipos de exposición teórica en aula, demostraciones, y una serie de ejercicios prácticos, con el equipo, diseñados software de simulación.

- Al término del curso el participante se hace acreedor a constancia de conclusión de curso (diploma) SAMI expide las Constancias de Competencias o de Habilidades Laborales (Formato DC-3 de la STPS), a los participantes que hayan aprobado los cursos.

- El entrenamiento tiene una duración de 20 horas dividido en dos sesiones

Material de Apoyo:

- PC portátil con Software por participante con CNC simuladas para practicas
- Diapositivas proyectadas como guía de apoyo

Temas:

- Generalidades de la máquina
- Generalidades de corte
  - Maquinabilidad
  - Características de formación y eliminación de la viruta
  - Parámetros incluyen en el proceso de mecanizado
  - Interacción entre material de la pieza y geometría y calidad
  - Temperaturas en la zona de corte
  - Rendimiento máximo en mecanizado

  - Mantenimiento y desgaste de la herramienta
  - Portaherramientas
- Nomenclatura de los ejes
- Sistema de coordenadas
- Sistemas de referencia
  - Cero Máquina – Cero Pieza y Cero Programa.
- Preparación de la maquina
- Parámetros de Mecanizado:
  - Velocidades de Corte “S”.
  - Velocidades de Avance “F”.
- Puntos de diagnóstico
- Parámetros de la Herramienta de Mecanizado:
- Longitudes y Factores de Corrección, determinación e introducción en Tabla De Herramientas.
- Radio y Factor de Forma de la Herramienta
- Programación en milímetros / en pulgadas Comandos G
- Coordenadas absolutas / incrementales Comandos G
- Programación en radios / en diámetros Comandos G
- Programación de cotas
- Planos de trabajo Comandos G
- Seleccionar los planos principales de trabajo.
- Seleccionar el eje longitudinal de la herramienta.
- Selección de orígenes
- Programación respecto al cero máquina
- Traslados de origen Comandos G
- Funciones tecnológicas
- Funciones auxiliares
- Compensación de herramienta
  - Compensación de radio
  - Compensación de longitud
- Funciones básicas del programa
- Modo de operación EDIT
- Creación de un nuevo programa
- Modificación del programa
- Modo de operación MEM
- Rebobinado de un programa de mecanizado
- Edición con la lista de programas de mecanizado
  - Prácticas de barrenados
  - Prácticas de generaciones de radios interiores
  - Prácticas de generaciones de radios exteriores
  - Prácticas de generaciones de Machuelos / ciclos repetidos
  -