

PROGRAMMAZIONE CNC

Obiettivo generale del corso

Il corso si propone di fare acquisire agli allievi la conoscenza delle funzioni per la corretta stesura di programmi per CNC Siemens Sinumerik 810T per tornio a 2 assi, per CNC Fanuc Manual Guide e per lavorazioni 2D con CNC Selca 3040 per centro di lavoro Famup MCX600 a 3 assi.

Contenuti

- Fondamenti geometrici della programmazione: assi cartesiani, coordinate assolute, relative, polari.
- Principali funzioni di programmazione in linguaggio ISO.
- Stesura e simulazione con Fanuc Manual Guide di programmi per tornitura e fresatura.
- Stesura, simulazione ed esecuzione con tornio a 2 assi di programmi per CNC Siemens Sinumerik 810T con l'uso delle macroistruzioni per tornitura con e senza elementi in ombra, filettature cilindriche e coniche, scarichi per rettifica, gole profilate, foratura.
- Stesura, verifica con CNC ed esecuzione di programmi per lavorazioni 2D contenenti le seguenti istruzioni: cicli fissi di foratura con e senza sosta, foratura profonda, maschiatura, alesatura con o senza sosta, barenatura, foratura su circonferenza, svuotamento di cava circolare, svuotamento di cava profilata con o senza isola, interpolazione circolare, interpolazione elicoidale, traslazione origine, rotazione origine, coordinate centro raggio relative e assolute, coordinate polari, correzione raggio utensile, arresto programma, cicli di ripetizione, scrittura.

Prerequisiti richiesti

Per la frequenza al corso è richiesta conoscenza del disegno meccanico e delle lavorazioni meccaniche di tornitura e fresatura.

Destinatari

Persone che per motivi professionali intendono competenze nell'utilizzo della programmazione CNC

Durata: 30 ore

Docenza: Docente ENFAPI COMO

Numero minimo di partecipanti: 6

Quota di iscrizione: **Gratuito riservato agli iscritti Fondimpresa**

Date: Al raggiungimento del numero necessario di iscritti

Sede: Enfapi sede di Lurate Caccivio / Erba