

LA PROGRAMMAZIONE ISO AVANZATA - TORNITURA



PRESENTAZIONE

Corso per approfondire e conoscere tutti i vantaggi della programmazione ISO. Percorso creato per dare a chi ha già una preparazione base le competenze necessarie per migliorare la propria capacità nel programmare velocemente una macchina a controllo numerico.

CONTENUTI

- 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".
- 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.
- 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

DESTINATARI

Operatore Metalmeccanico con conoscenze base ISO.

DURATA

24 ore – moduli da 8 ore