

FAGOR Torneado: programación con herramientas motorizadas/ Eje C + Y

Dirigido a

Objetivos

- Programación ISO para el eje C e Y en un torno CNC FAGOR.
- Preparación y reglaje de herramientas motorizadas.
- Mecanizado de pieza con operaciones de fresado y taladrado.

Contenidos

- Ejes y sentido de los ejes.
- Funciones M de programación del eje C e Y.
- Compensación del radio de la herramienta.
- Programación de movimientos lineales del eje C e Y.
- Programación de movimientos lineales en diferentes planos de trabajo.
- Programación de arcos en diferentes planos de trabajo.
- Definición de orígenes pieza y orígenes locales.
- Montaje y reglaje de herramientas motorizada.

Requisitos previos

Para más información o inscripciones

IMH: 943 74 82 66 www.imh.eus