

FAGOR torneaketa: G kodeko programazioa

Nori zuzenduta

Helburuak

- Piezen programazioa egitea.
- Programa simulagailuan edizio-moduluan editatzea, akatsak zuzentzeko.
- Kontrolaren eragiketa-moduekin kontaktua izatea, simulagailuan.

Edukiak

- CNCaren hastapenak: programazio-lengoaiak.
- ISO programazioaren hastapenak.
- Erreferentzia-sistemak.
- Tornuan kotak programatzea.
- Interpolazio zirkularrak.
- Erremintaren erradioa konpentsatzea.
- Prestatze-funtzio osagarriak: biribiltzea, alakaketa.
- Azpirrutina estandarrak eta jauziak.
- Bi ibilbideren arteko lotura tangenziala.
- Funtzio osagarriak.
- Mekanizazio-ziklo finkoak.

Aurrez jakin beharrekoak

Izena emateko eta informazio gehiagorako

IMH: 943 74 82 66 www.imh.eus