

La manera más sencilla de que crezca  
tu organización

**CON LOS LÍDERES EN  
FORMACIÓN**



# Comprobación y Optimización del Programa CNC para el Mecanizado por Abrasión, Electroerosión y Procedimientos ...

Modalidad:

e-learning con una duración 56 horas

Objetivos:

- Comprobar que las variables tecnológicas del programa se corresponden con la orden de fabricación de un proceso de mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales.
- Mecanizar y optimizar el programa CNC realizando mecanizados de primeras piezas (en aquellos procesos que sea posible) comprobando las especificaciones del plano de la pieza y corrigiendo, en su caso, los errores detectados.
- Comparar el resultado obtenido, con el plano de la pieza a mecanizar, modificando en programa los posibles causantes.
- Controlar la marcha del mecanizado en procesos automáticos, comprobando el correcto funcionamiento de los elementos que intervienen en la producción así como el cumplimiento de los tiempos y plazos de entrega.
- Redactar informes y registros de producción con los resultados de las comprobaciones realizadas en el entorno real de trabajo.

Contenidos:

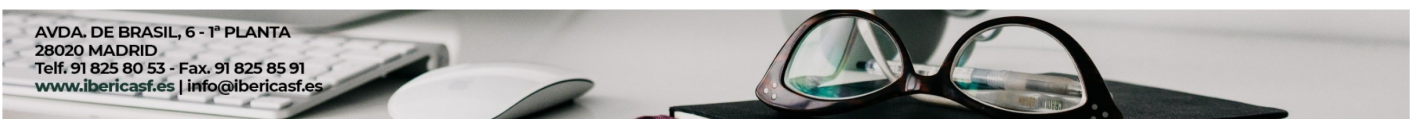
## UNIDAD DIDÁCTICA 1. FUNCIONES BÁSICAS DE PROGRAMACIÓN CON CNC.

Estructura de un programa CNC.

Identificación de las funciones relacionadas con las condiciones tecnológicas.

**Ibérica** | Soluciones  
Formativas

AVDA. DE BRASIL, 6 - 1ª PLANTA  
28020 MADRID  
Telf. 91 825 80 53 - Fax. 91 825 85 91  
[www.ibericasf.es](http://www.ibericasf.es) | [info@ibericasf.es](mailto:info@ibericasf.es)



Interpolaciones circulares en avance programado y máximo de máquina.  
Interpolaciones circulares sentido horario y anti-horario.  
Utilización de subprogramas y funciones de repetición.  
Interpretación de macros.  
Significación de las funciones M  
- Genéricas.  
- Fabricante.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. UTILIZACIÓN DE ORDENADORES A NIVEL USUARIO.

Entorno Windows y MSDOS.  
Gestión de carpetas o directorios.  
Reenumerar archivos.  
Copiar archivos a unidades extraíbles.  
Configuración de programas de comunicación.  
Ejecución de programas de transmisión.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. MODOS DE OPERACIÓN EN MÁQUINAS CNC.

Acceso a pantallas.  
Manual.  
- Desplazamiento en continuo, incremental y volante electrónico.  
Introducción de datos manuales (MDI).  
Editor de programas.  
- Normal, programación asistida, play back y teach-in.  
Simulación gráfica por pantalla.  
Mecanizado en modo automático  
- Ejecución en vacío, bloque a bloque y continua.  
Comunicación  
- Entrada y salida de datos.  
Tabla de orígenes.  
Tabla de correctores.  
Funciones específicas de la botonera y teclas del panel de mando.

## UNIDAD DIDÁCTICA 4. DETECCIÓN DE ERRORES, MEDIDAS CORRECTORAS E INFORMES DEL PROGRAMA DE CNC.

Análisis de las causas que producen el error.  
- Errores dimensionales.



La manera más sencilla de que crezca  
tu organización

**CON LOS LÍDERES EN  
FORMACIÓN**



- Geométricos.
  - Superficiales.
  - Deformación de pieza.
- Determinación y aplicación de medidas correctoras.  
Creación de un registro de incidencias.  
Cumplimentación de partes de averías.  
Elaboración de informes de gestión de incidencias.