Training: **FA02**

CORSO IN AULA

Corso di programmazione avanzata ISO CNC FANUC

FANUC Serie 0*i*-F, Serie 16*i*/18*i*/21*i* & Serie 30*i*/31*i*/32*i*/35*i*-B
Tornitura (T), Fresatura (M)

Descrizione

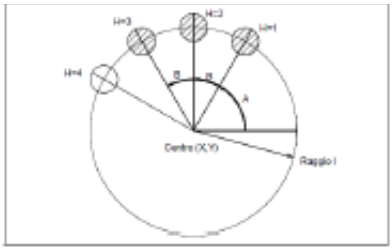
Corso indicato ai programmatori e operatori di macchine utensili. Il corso si propone di fare acquisire le conoscenze fondamentali nell'uso della programmazione di macro istruzioni. Durante il corso verranno proposte esercitazioni pratiche di programmazione macro e uso del CNC.

Obiettivi

Al termine del corso i partecipanti saranno in grado di:
- Sviluppare programmi macro
- Utilizzare le funzioni aritmetiche e le funzioni di salti condizionati

Prerequisiti del partecipante

Conoscenze generali delle macchine utensili, delle nozioni di base della programmazione ISO, del disegno meccanico e dell'utensileria per asportazione di truciolo.



- Formato del richiamo

G65 P9100 Xx Yy Zz Rr Ff Ii Aa Bb Hh ;

X	Coordinata X del centro del cerchio (programmazione assoluta o incrementale)	(#24)
Y	Coordinata Y del centro del cerchio (programmazione assoluta o incrementale)	(#25)
Z	Profondità del foro	(#26)
R	Coordinata del punto di avvicinamento	(#18)
F	Velocità di avanzamento	(#9)
I	Raggio del cerchio	(#4)
A	Angolo iniziale	(#1)
B	Angolo incrementale (esecuzione dei fori in senso orario se è negativo)	(#2)
H	Numero dei fori	(#11)



FA02 - Corso di programmazione avanzata ISO CNC FANUC	
Durata	2 giorni

ARGOMENTI TRATTATI

Comandi di programmazione
- Variabili comuni e locali
- Struttura dei programmi macro
- Utilizzo delle variabili nei comandi ISO
- Richiamo macro non modale
- Richiamo macro modale
- Richiamo macro mediante funzione "G" e "M"
- Variabili di sistema
- Comandi aritmetici nella programmazione macro
- Comando GOTO per salti incondizionati
- Comando IF per salti condizionati
- Comando WHILE per la ripetizione

Funzionamento
- Operatività su CNC
- Descrizione e utilizzo delle principali pagine video del CNC
- Editing dei programmi
- Visualizzazione delle variabili comuni e locali
- Trasmissione e ricezione dati CNC

Esercitazione in aula con esempi e test di programmi macro