

Training: **FA02 DL**



Corso di programmazione avanzata ISO CNC FANUC

FANUC Serie 0i-F, Serie 16i/18i/21i & Serie 30i/31i/32i/35i-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.

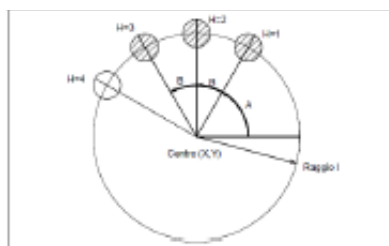
Obiettivi

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

G00 P100 Xx Yy Zz R1 F1 I1 A1 B1 H1

X	: Coordinata X del centro del cerchio (programmazione assoluta o incrementale)	(#34)
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 DL - Corso di programmazione avanzata ISO CNC FANUC

Durata

1 giorno

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