



**LA FORMACIÓN ES LA CLAVE
DEL ÉXITO**

Guía del Curso

UF1013 Comprobación y Optimización del Programa CNC para el Mecanizado por Abrasión, Electroerosión y Procedimientos Especiales

Modalidad de realización del curso: [A distancia y Online](#)

Titulación: [Diploma acreditativo con las horas del curso](#)

OBJETIVOS

Este curso se ajusta a lo expuesto en el itinerario de aprendizaje perteneciente a la Unidad Formativa UF1013 Comprobación y optimización del programa CNC para el mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales, incluida en el Módulo Formativo MF0094_2 Mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales, regulada en el Real Decreto 684/2011, de 13 de Mayo, que permita al alumnado adquirir las competencias profesionales necesarias para mecanizar los productos por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales.

CONTENIDOS

UNIDAD FORMATIVA 1. COMPROBACIÓN Y OPTIMIZACIÓN DEL PROGRAMA CNC PARA EL MECANIZADO POR ABRASIÓN, ELECTROEROSIÓN Y PROCEDIMIENTOS ESPECIALES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. FUNCIONES BÁSICAS DE PROGRAMACIÓN

CON CNC.

1. Estructura de un programa CNC.
2. Identificación de las funciones relacionadas con las condiciones tecnológicas.
3. Interpolaciones circulares en avance programado y máximo de máquina.
4. Interpolaciones circulares sentido horario y anti-horario.
5. Utilización de subprogramas y funciones de repetición.
6. Interpretación de macros.
7. Significación de las funciones M
8. - Genéricas.
9. - Fabricante.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. UTILIZACIÓN DE ORDENADORES A NIVEL USUARIO

1. Entorno Windows y MSDOS.
2. Gestión de carpetas o directorios.
3. Reenumerar archivos.
4. Copiar archivos a unidades extraíbles.
5. Configuración de programas de comunicación.
6. Ejecución de programas de transmisión.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MODOS DE OPERACIÓN EN MÁQUINAS CNC.

1. Acceso a pantallas.
2. Manual.
3. - Desplazamiento en continuo, incremental y volante electrónico.
4. Introducción de datos manuales (MDI).
5. Editor de programas.
6. - Normal, programación asistida, play back y teach-in.
7. Simulación gráfica por pantalla.
8. Mecanizado en modo automático
9. - Ejecución en vacío, bloque a bloque y continua.
10. Comunicación

11. - Entrada y salida de datos.
12. Tabla de orígenes.
13. Tabla de correctores.
14. 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.

1. Análisis de las causas que producen el error.
2. - Errores dimensionales.
3. - Geométricos.
4. - Superficiales.
5. - Deformación de pieza.
6. Determinación y aplicación de medidas correctoras.
7. Creación de un registro de incidencias.
8. Cumplimentación de partes de averías.
9. Elaboración de informes de gestión de incidencias.



C/ San Lorenzo 2 - 2
29001 Málaga



Tlf: 952 215 476
Fax: 951 987 941



www.academiaintegral.com.es
E-mail: info@academiaintegral.com.es