

## Curso

# Curso de programación genérica ISO para torno y fresa CNC

## Niveles Básico y Avanzado

### Características.

Modalidad: Presencial  
Duración: 20 horas cada nivel  
Lugar: O Porriño / Pontevedra

### Objetivos del curso.

Formar a los alumnos para que sean capaces de hacer programaciones manuales con asistencia de un simulador y posteriormente programar a pie de máquina en el panel CNC.

Cargar los programas en máquinas CNC, simularlos, hacer correcciones y ejecutarlos.

### Dirigido a

**Nivel básico:** orientado a personas SIN conocimientos previos de programación CNC.

**Nivel avanzado:** personas CON conocimientos previos de programación CNC.

### Requisitos del alumno/a

- Preferible nociones de procesos de fabricación convencional, en torno y fresa
- Informática a nivel de usuario
- Matemáticas a nivel de 4º ESO
- Interpretación de planos de mecánica nivel básico



### Formación bonificada para empresas

Esta formación es bonificada para las empresas por la Fundación Estatal para la Formación en el Empleo.

Tu empresa también dispone de créditos Fundae. Pregúntenos cómo solicitarlos.

### Programa.

#### Nivel Básico

**Iniciación al CNC. Duración: 20h (4h/día -1 semana).**

1. Introducción al lenguaje CNC, codificación, y estructuración de un programa según norma ISO.
2. Sistemas de coordenadas espaciales, tipos de máquinas, planos de trabajo, de nición de ejes y acotado.
3. Asignación de valores a la tabla de herramientas. Llamada a la herramienta desde el programa.
4. Funciones de asignación de valores tecnológicos de la herramienta, avance velocidad de giro cabezal y máximo giro.
5. Funciones auxiliares "M", refrigeraciones, etc.
6. Funciones creación de trayectorias preparatorias y de mecanizado.

#### Nivel Avanzando

**Perfeccionamiento en la programación de máquinas CNC. Duración: 20h (4h/día -1 semana).**

1. Creación de trayectorias preparatorias y de mecanizado (interpolaciones lineales, circulares, helicoidales, etc.), coordenadas cartesianas, coordenadas polares, absolutas e incrementales.
2. Programación de repeticiones y saltos de programa.
3. Definición de funciones de ayuda a la programación (giros, espejos, escala).
4. Programación de ciclos fijos mecanizado (cajeras, taladros, roscas, ranuras, etc.).
5. Programación de perfiles.
6. Introducción a creación de subprogramas y subrutinas.

### Inscripción y contacto

(+34) 986 19 61 61  
formacion@eonsi.eu