

CORSO DI PROGRAMMAZIONE TORNI HAAS

Programma

1° Giorno ore 09:00 ÷ 18:00

Mattina

- Presentazione struttura Haas
- Descrizione generale del corso ed orari
- Spiegazione generale dei vari modelli
- Spiegazione del pannello operatore e del controllo (Simulatore)
- Spiegazione chiamata utensile e parametri di taglio

PRANZO 13:00 ÷ 13:45 (Offerto da GEMAR S.r.l.)

Pomeriggio

- Spiegazione della definizione grafica
- Spiegazione codici G preliminari (G17, G21, G40, G80, ecc.)
- Spiegazione codici origini e correttori utensili
- Spiegazione codici di movimento (G1, G2, G3, G41, ecc.)
- Esempi di programmazione

2° Giorno ore 09:00 ÷ 18:00

Mattina

- Spiegazione accensione e spegnimento macchina
- Spiegazione movimenti manuali
- Spiegazione utilizzo Torretta montaggio utensili
- Spiegazione impostazioni Offset utensili, pezzo (automatico, manuale)
- Spiegazione inserimento programma e gestione file
- Inserimento programma realizzato il giorno prima

PRANZO 13:00 ÷ 13:45 (Offerto da GEMAR S.r.l.)

Pomeriggio

- Spiegazione dei sottoprogrammi
- Spiegazione cicli per conversione coordinate (G10, G52, ecc)
- Spiegazione cicli di foratura
 - Foratura
 - Barenatura
 - Maschiatura
- Prove di programmazione con uso cicli fissi di foratura e sottoprogrammi
- Spiegazione cicli di sgrossatura e finitura
- Prove di programmazione