

CONTROL NUMERICO 2

= CURSO DE C.N.C =

CARRERA DE TECNOLOGO MECANICO

MD 8

- 1) Es materia semestral que consta de una carga horaria de 8hs semanales .-

El curso se dicta en el CENTRO TECNICO C.N.C ,ubicado en Gral. Flores y José Batlle y Ordoñez 2º piso local de la Escuela Superior de Mecanica "Ing. Luis Balparda Blengio" .-

- 2) Los cursos son estructurados en unidades modulares. La carga horaria de las distintas unidades y modulos es la siguiente:
- 3) Al tratarse de Modulos independientes; pero relacionados entre si se estima como inasistencia maxima 10% de la carga horaria en cada una de las unidades o modulos respectivos .-
- 4) El no cumplimiento de la pauta anterior descripta y la no aprobación satisfactoria de la evaluaciones, determinara la repetición de los Modulos .-
- 5) La aprobación del curso se determinará en base a evaluaciones constantes e independientes en cada módulo, realizándose una evaluación a un proyecto final al terminar el curso.

ANEP - U.T.U.
CONSEJO DE EDUCACION TECNICO PROFESIONAL
CENTRO TECNICO C.N.C.
GRAL. FLORES Nº 3591 Esq. PROPIOS
Telefax: 26 65 45

2DO SEMESTRE CODIGO MD 8

UNIDAD 2

MODULO 0073 C.N.C. Nivel 2 (CONTROL NUMÉRICO
COMPUTARIZADO)

(60 HORAS).-

MODULO 0074 C.N.C. Nivel 3 FRESA

(40 HORAS).-

C.N.C. 2DO NIVEL

MODULO 0073.-

PROGRAMACION SIMPLIFICADA

APLICACION DE FUNCIONES:

EJECUCION PRACTICA DE SUBROUTINAS ESTANDARES.-

SIMULACION, IMPLEMENTACION Y EJECUCION EN MAQUINA.-

ESTRUCTURACION DE PROGRAMA-FUNCIONES.-

EJECUCION PRACTICA, SIMULACION, UTILIZACION DE PERIFERICOS , EJECUCION EN MAQUINA.-

APLICACION DE PROGRAMA DE CICLO FIJO DE TORNEADO.-

EJECUCION PRACTICA, SIMULACION, UTILIZACION DE PERIFERICO, EJECUCION EN MAQUINA.-

MODULO 0074.-

C.N.C. NIVEL 3 (FRESA)

OBJETIVOS: El alumno al culminar el curso será capaz de:

- * Programar en coordenadas cartesianas y polares.-
- * Aplicar funciones preparatorias.-
- * Ejecución de programaciones en coordenadas cartesianas y polares, en simulador y fresa (con bolígrafo y con herramienta de mecanizado).-
- * Aplicación de funciones compensatorias para herramientas de mecanizado.-

ANEP - I.T.U.

CONSEJO DE EDUCACION TECNICO PROFESIONAL

CENTRO TECNICO C.N.C.

GRAL. FLORES Nº 3591 Esq. PROPIOS

Telefax.: 26 65 45

PROGRAMA DE FRESADORA C.N.C.

- 1 - Ejes de coordenadas X, Y, Z.
 - 1.1- Planos de trabajo XY - XZ - YZ.
 - 1.2- Modo de operación.-

- 2 - Interpolaciones lineales.
 - 2.1- Movimiento rapido.
 - 2.2- Movimiento rectilíneo.
 - 2.3- Condiciones de mecanizado.-
- 3 - Interpolaciones circulares.
 - 3.1- Interpolación circular horaria
 - 3.2- Interpolación circular antihoraria.-

- 4 - Compensación del radio de la herramienta.
 - 4.1- Trabajo sin compesación.
 - 4.2- Compensación a izquierdas.
 - 4.2- Compensación a derechas.-

- 5 - Elaboración y ejecución de programas en simulador.-
- 6 - Ejecución de programas en Fresadora Simulacion en en maquina.-
- 7 - Ejecución de programas con herramienta de mecanizado

COMPENIO DE
NOV 1982

Régimen de aprobación .-

- 1) Exoneración por parciales.-
- 2) Aprobación de examen (tendrán derecho a examen aquellos alumnos que hayan rendido los parciales)

Previaturas:

MD7 : curso a curso ; examen a examen.-

Bibliografía

Manuales elaborados por docentes del Centro Técnico.-

Programación de Alcop .-

Aprobado por Res. del Consejo de Fac. de Ing. con fecha 5.2.97 -Exp.83297.-