

**IEFPS USURBIL GLHBI****PROGRAMA GUIA**

<b>MODULO</b>	<b>PREPARACIÓN Y PROGRAMACIÓN DE FRESADORA CNC (HEIDENHAIN)</b>	<b>CODIGO</b>	PQ00554
<b>CONTENIDOS</b>	<p><u>PROGRAMACION.</u></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Puesta en marcha y descripción del control.</li><li>2. Formato de programa.</li><li>3. Interpolaciones en cartesianas y polares.</li><li>4. Programación de contornos.</li><li>5. Programación FK.</li><li>6. Funciones auxiliares.</li><li>7. Ciclos taladrado, roscado....</li><li>8. Ciclos SL.</li><li>9. Subprogramas.</li><li>10. Paramétricas.</li></ol> <p><u>MANEJO DE MAQUINA.</u></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Reglaje de Htas.</li><li>2. Cero Pieza y activación de tablas.</li><li>3. Edición y simulación de programa.</li><li>4. Manual</li><li>5. MDI</li><li>6. Ejecución frase a frase y continuo.</li><li>7. Inspección de herramientas.</li><li>8. Comunicación TNCremoNT.</li></ol>		
<b>OBJETIVOS</b>	Capacitar al alumno para la programación y operación en la producción con centros de mecanizado dotados de C.N. Heidenhain TNC426.		
<b>METODOLOGIA</b>	<p>Expositiva, para la introducción de cada uno de los temas. Después se pasará a otra de contenido práctico y participativo por parte de los asistentes utilizando los simuladores TNC400.</p> <p>De una forma rotacional se ira utilizando la máquina Ibarria ZV25/L800 a lo largo del cursillo.</p>		

<b>SISTEMA DE EVALUACIÓN Y CRITERIOS</b>	<p>Para que un alumno pueda recibir la calificación de apto debe de cumplir los siguientes requisitos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Completar un 70% de asistencia a las clases.</li> <li>• Asimilación del 50% de conocimientos o capacidades del curso.</li> </ul> <p>La asistencia se controlará mediante los partes de asistencia.</p> <p>Los conocimientos o capacidades adquiridas se controlarán mediante el seguimiento durante la realización de las actividades.</p>
<b>RECURSOS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Espaciales</u>: Aula para la impartición de conceptos teóricos o (Aula de informática industrial).</li> <li>• 7 Hardware de programación y simulación Heidenhain TNC420.</li> <li>• 12 ordenadores, software conmutación de pantallas e impresora.</li> <li>• Programa de comunicación TNCremoNT.</li> <li>• Centro de mecanizado vertical Ibarria ZV25/L800 con control Heidenhain TNC426.</li> <li>• Herramientas y accesorios correspondientes.</li> </ul>
<b>BIBLIOGRAFIA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manuales Heidenhain TNC426.</li> <li>• CD con manuales en PDF</li> <li>• Ejercicios elaborados en el centro.</li> </ul>