



*Sijator*  
Formación

# GUIÓN DE FORMACIÓN

## Manejo CNC control FAGOR 8055T - TORNO

40 horas

### ► Trigonometría

- Funciones trigonométricas (seno, coseno y tangente)
- Teorema de Pitágoras.
- Resolución de los ejercicios y aclaración de dudas.

### ► Coordenadas cartesianas

- Coordenadas: abscisa y ordenada.
- Diferencia entre coordenadas absolutas y coordenadas incrementales.
- Programación de líneas rectas.
- Vectores
- Polares
- Angulo y coordenada.
- Movimientos lineales G0 y G1 y diferencias entre ellos.

### ► Programación de arcos

- Coordenadas cartesianas (G2/G3 x z i k).
- Circular con radio (G2/G3 x z r).
- Centro círculo en coordenadas cartesianas (G6 G2/G3 x z i k).
- Por tangencias (G8 x z).
- Circular por tres puntos (G9 x z i k).
- Coordenadas polares (G2/G3 q i k).
- Coordenadas polares (G6 G2/G3 q i k).
- Coordenadas Polares (G93 i j). (G2/3 q).

### ► Ayudas a la programación

- G36: Redondeos.
- G39: Chaflanes.
- G37: Entradas tangenciales.
- G38: Salidas tangenciales.

## ► Compensaciones de radio y longitud

- G40: anula compensación de radio.
- G41: compensación de radio izquierdas.
- G42: compensación de radio derechas.

## ► Saltos y repeticiones

- (RPT N1 ,N2)
- N1: primer bloque de repetición.
- N2: segundo bloque de repetición.

## ► Condiciones de corte

- G94: avance (f) en mm./min.
- G95: avance (f) en mm./rev.
- G96: velocidad (s) de corte constante (v.c.c.)
- G97: velocidad (s) en r.p.m.
- G92: limitador de velocidad (s) en r.p.m.

## ► Códigos de forma

- Incidencia de las herramientas sobre el mecanizado.

## ► Ciclos fijos

- G66: ciclo fijo de seguimiento de perfil
- G68: ciclo fijo de desbaste eje x
- G69: ciclo fijo de desbaste eje z
- G81: ciclo fijo de cilindrado en tramos rectos
- G82: ciclo fijo de refrentado en tramos rectos
- G83: ciclo fijo de taladrado/roscado con macho
- G84: ciclo fijo de cilindrado en tramos curvos
- G85: ciclo fijo de refrentado en tramos curvos
- G86: ciclo fijo de roscado longitudinal
- G87: ciclo fijo de roscado frontal
- G88: ciclo fijo de ranurado eje x
- G89: ciclo fijo de ranurado eje z

## ► Transformación de coordenadas

- G92: traslado de origen pieza.

## ► Coordenadas polares

- G93 i j preselección de origen polar
- G1 r q
- G2/3 q i k
- G2/3 q
- G6 g2/3 q i k

## ► Editor de perfiles

- Movimientos lineales
  - línea infinita
  - ángulo y coordenada
- Movimientos circulares
  - arco horario
  - arco antihorario
- Aristas
  - redondeos
  - chaflanes

## ► Manejo de máquina

- Calibración de herramientas
- Ajuste de correctores i k
- Búsqueda de cero máquina
- Cero pieza

