



Sijator
Formación

GUIÓN DE FORMACIÓN

Manejo CNC control HEIDENHAIN TNC 530

► Programación de herramientas

- Datos de la herramienta
- Funciones tool def., tool call
- Tablas de herramientas
- Corrección de la herramienta
- Corrección de longitud
- Corrección de radio

► Programación de contornos

- Coordenadas absolutas
- Coordenadas incrementales
- Coordenadas polares

► Entradas y salidas del contorno

- Appr lt y dep lt
- Appr ln y dep ln
- Appr ct y dep ct
- Appr lct y dep lct

► Tipos de trayectoria

- Recta
- Chaflán
- Redondeo de esquinas
- Punto central de círculo
- Coordenadas polares
- Trayectoria circular
- Trayectoria circular con radio
- Trayectoria circular tangente

► Ciclos de mecanizado

- Ayuda grafica
- Ciclo de taladrado profundo
- Taladrado
- Escariado
- Mandrinado
- Taladro universal
- Rebaje inverso
- Taladrado Profundo Universal
- Fresado de taladrado
- Roscado con mandril de compensación
- Roscado a cuchilla
- Cajeras rectangulares
- Acabado de cajera
- Acabado de islas
- Cajeras circulares
- Acabado cajeras circulares
- Acabado de islas circulares
- Ciclos transformación coordenadas
- Desplazamiento del cero pieza
- Espejo
- Giro
- Ranuras
- Ciclos SL I
- Ciclos SL II



► Subprogramas y repeticiones

- Label set
- Label call
- PGM call

► Mecanizado de pieza real

- Tipos de pantallas en edición
- Tipos de pantallas en simulación
- Tipo de pantallas en ejecución
- Formas de visualizar el mecanizado
- Inspección de herramienta durante el mecanizado
- Interrupción del programa mecanizando pieza



☎ 976 10 98 70

✉ sijalon@sijalon.net

🌐 www.sijalon.com