



FEDERACIÓN DE EMPRESARIOS DEL
METAL Y AFINES DEL
PRINCIPADO DE ASTURIAS

ACCIÓN FORMATIVA

MANEJO Y PROGRAMACIÓN DE TORNO FAGOR

OBJETIVOS

- Capacitar al alumno a establecer y desarrollar procesos de mecanizado con tornos de control numérico (CNC) de la marca Fagor.

CONTENIDOS

- **MÓDULO 1.- FUNCIONES:** Estudio de los controles Fagor 8025/30T, 8055T y 8070T.
- **MÓDULO 2.- SUBPROGRAMAS:** Repeticiones de parte de un programa. Sentencias de subrutinas estándar y paramétricas. Cosmética de un programa. Comentarios informativos internos al programa. Mensajes al operador.
- **MÓDULO 3.- PROGRAMACIÓN MANUAL:** Estructura de programación. Formato de cabecera de programa. Funciones geométricas. Funciones tecnológicas. Funciones auxiliares. Orígenes de máquina y de pieza. Coordenadas cartesianas. Coordenadas polares. Funciones de herramientas. Funciones de velocidad y avance. Funciones de compensación de radio de herramienta. Funciones de entrada y salida tangencial. Funciones específicas de cada control. Funciones auxiliares. Ciclos fijos de máquina: Desbaste. Acabado. Taladrado. Ranurado. Roscado.