

PRÁCTICAS PRESENCIALES



estudios abiertos

SEAS

GRUPO SANVALERO

CONTROL NUMÉRICO Y CAM. TORNO

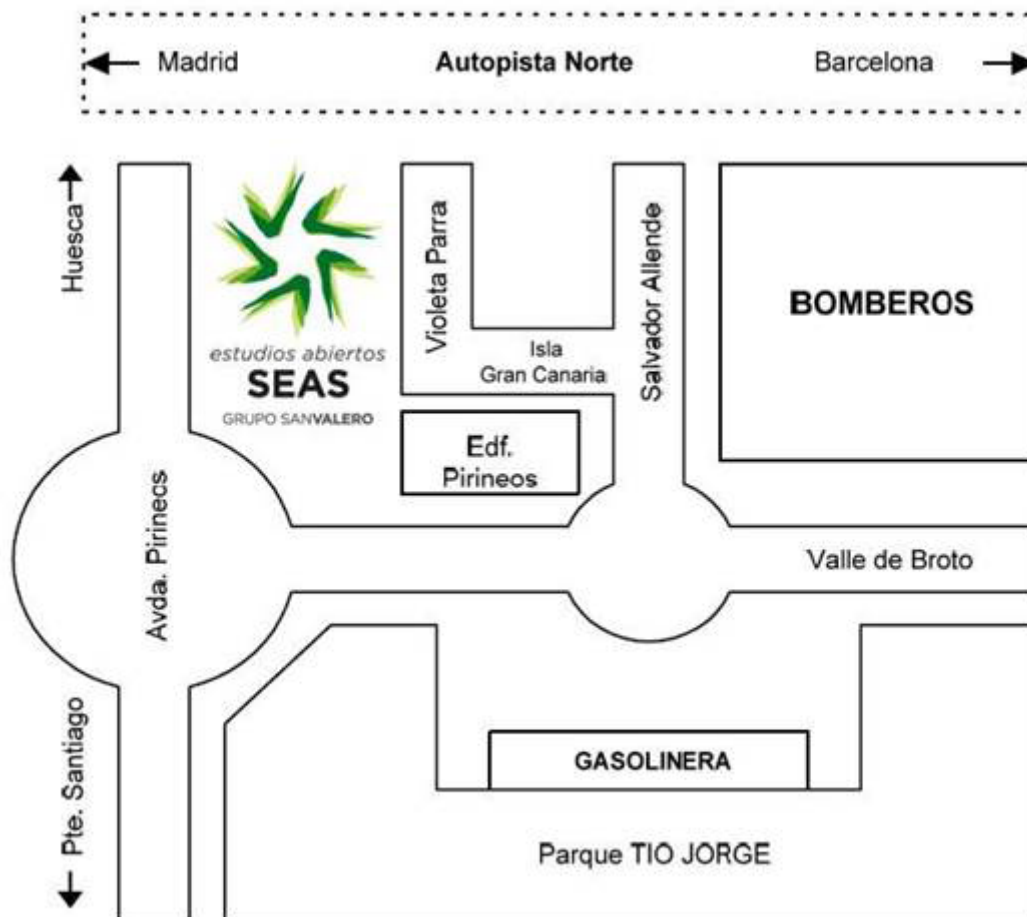
Área: (M0205) Control numérico

LUGAR DE CELEBRACIÓN

Instalaciones de Centro San Valero, en c/ Violeta Parra 9.

50015 Zaragoza.

Horario: consultar la convocatoria de la práctica en Campus.



Aclaración:

Para las prácticas realizadas en c/ Violeta Parra 9 Centro San Valero, el acceso a las instalaciones se realizará por la entrada del edificio de Centro San Valero, no por la entrada del edificio de SEAS.



Entrada Fundación San Valero



Las líneas de autobús que tienen parada en las proximidades de Fundación San Valero son: 29, 36, 35, 45, 42 y Ci1.

Para más información visitar la página Web de Avanza. <https://zaragoza.avanzagrupo.com/>

PROFESOR/A:

David Alcañiz Martínez

DESCRIPCIÓN:

Durante la jornada presencial se pondrá en práctica los conocimientos adquiridos mediante el uso de un torno CNC modelo EMCO Turn 250 controlado mediante Sinumerik 840.

REQUISITOS:

Es requisito para la realización de la práctica, haber trabajado sobre los temas 1, 2, 3 y 4 concretamente, al menos en los apartados de torno (en los mismos se hallan descritos los conceptos a manejar durante la realización de la práctica, básicamente decalajes de origen, herramientas y funciones de programación básicas).

PROPUESTA DE LA PRÁCTICA:

1. Puesta en marcha de la máquina-herramienta CNC.
2. Búsqueda del Punto de Referencia de la máquina-herramienta.
3. Control manual del husillo y de los avances de los carros del torno.
4. Decalaje de origen: búsqueda del cero-pieza mediante el sistema de roce y el sistema de cálculo matemático. Introducción de los datos extraídos en las Tablas de Decalajes G54, G55, G56, G57 en un cnc Sinumerik 840D.
5. Decalaje de herramienta: búsqueda de las longitudes de herramienta, y asignación de otros datos de herramienta necesarios en un cnc Sinumerik 840D.
6. Ejecución de una pieza de torneado, con las herramientas que han sido calibradas previamente.
7. Corrección del desgaste de herramienta y/o desfases en las medidas de pieza en un cnc Sinumerik 840D.

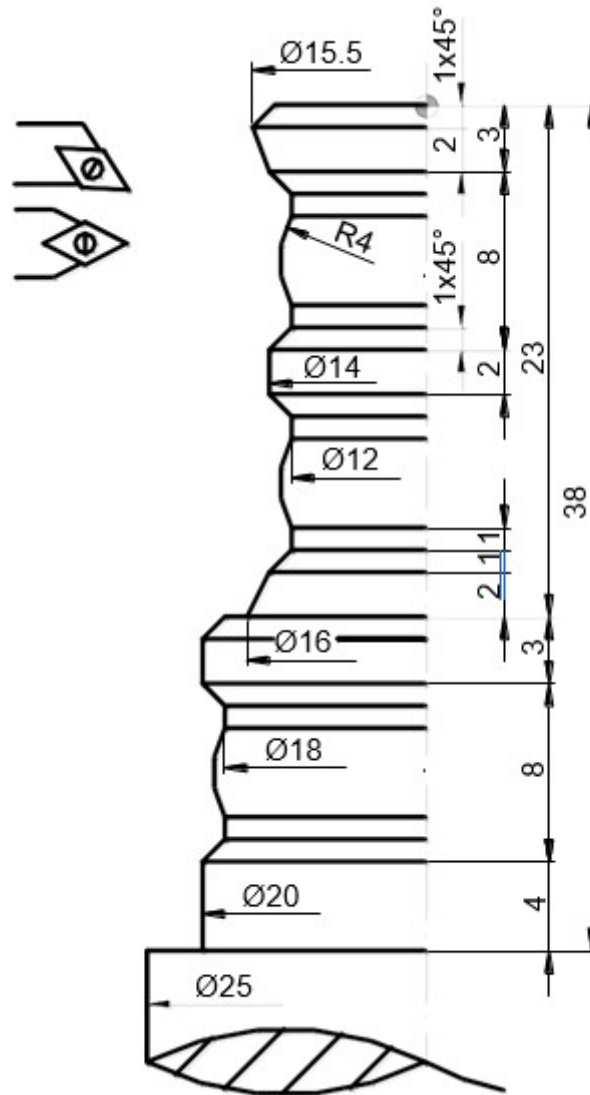


Figura 1.1. Plano de la pieza a mecanizar.

OBJETIVOS DE LA PRÁCTICA:

- Realizar una primera aproximación al manejo manual de la máquina- herramienta.
- Conocer de manera directa los sistemas más habituales de búsqueda de referencias y orígenes de máquina en un cnc Sinumerik 840D. Conocer de manera directa los sistemas más habituales de control de la herramienta.
- En general, complementar los conocimientos adquiridos a lo largo del curso de manera eminentemente práctica.

DESARROLLO DE LA PRÁCTICA

PRÁCTICA, FASE 1

Se procederá a conectar la máquina-herramienta e ir introduciendo los datos que son solicitados por la misma. Deberá procederse al encendido de los grupos auxiliares, apertura de puerta y búsqueda automática del Ref Point.

A continuación se procederá a la familiarización con los órganos de control de la máquina más habituales para su manejo manual: conexión y desplazamiento de mesas o carros, puesta en marcha y regulación del husillo, actuación del revólver y puesta en marcha de la bomba del refrigerante.

PRÁCTICA, FASE 2

Se procederá a la búsqueda del Cero de Pieza mediante dos sistemas diferentes: primeramente mediante un sistema basado en un mero cálculo matemático de las longitudes implicadas, y posteriormente mediante otro sistema basado en la utilización de una herramienta previamente calibrada (“al roce”).

PRÁCTICA, FASE 3

Se procederá a la búsqueda de las longitudes efectivas de herramienta mediante dos sistemas comparativos diferentes: primeramente mediante roce directo de la herramienta, y posteriormente mediante un sistema más sofisticado que incluye la utilización de un dispositivo óptico.

PRÁCTICA, FASE 4

Tras cargar y visualizar en 2D y 3D una pieza previamente programada, se procederá a su mecanizado. Tras el mismo, se efectuará la medición de la pieza mecanizada, detectándose las posibles desviaciones y realizándose las modificaciones oportunas en los correctores de herramientas para solventar dichos problemas (recreando así las situaciones reales producidas por el desgaste progresivo de la herramienta y/o los errores producidos en el decalaje de la misma).

BIBLIOGRAFÍA RECOMENDADA:

- Manual de asignatura SEAS.
- Manual de programación de control Sinumerik 840D (torno). Descargable en PDF de la página web del fabricante del software EMCO.

MATERIALES NECESARIOS:

El taller dispone del equipamiento para la práctica, no es necesario que los traiga el alumno:

- Torno CNC, con control numérico Sinumerik 840D.
- Piezas brutas de aluminio o acero.
- Herramientas de corte para torno.
- Dispositivo óptico y dispositivo sonoro de prerreglaje de herramientas.
- Calculadora.

ASPECTOS A VALORAR:

No aplicable.

DURACIÓN DE LA PRÁCTICA:

4 horas.

SOLUCIÓN DE LA PRÁCTICA:

No aplicable.