PROGRAMMA CORSO ADECCO

“PROGRAMMATORE MACCHINE UTENSILI CNC” – 80 ORE

ORE	MODULI
DOCENZA ADECCO	
4	SICUREZZA AMBIENTI DI LAVORO
4	DIRITTI E DOVERI
DOCENZA ITIS	
8	TEORIA SUGLI STRUMENTI DI MISURA
12	TEORIA SULLE M.U. TRADIZIONALI E CNC
16	LAVORAZIONI 2 ASSI E 3 ASSI - SIMULAZIONE CAD CAM
12	STUDIO LINGUAGGIO E PROGRAMMAZIONE CNC ISO STANDARD
12	STUDIO DISEGNO MECCANICO (Quotature – Proiezioni ortogonali, lettura del disegno)
PRATICA DOCENZA ITIS	
16	PRATICA AI SIMULATORI + MACCHINE UTENSILI CNC
80 ORE TOTALI	

Titolo Corso: “Programmatore M.U. a controllo Numerico settore meccanico”

	BLOCCHI TEMATICI	MODULI	CONTENUTI	OBIETTIVI	DURATA
specializzazione professionale	Disegno meccanico	Sistemi di quotatura	Quotatura in serie e parallelo. Quotatura di sezioni	Conoscenza delle basi del disegno meccanico. Saper interpretare il disegno e le fasi del ciclo di lavoro	4
		Tolleranze dimensionali	Tolleranze di lavorazione. Sistema ISO per lavorazioni meccaniche. Accoppiamenti foro-base e albero-base. Indicazioni delle tolleranze nei disegni		4
		Tolleranze geometriche	Rapporto tra sistemi di quotatura e tolleranze. Errori di forma e di posizione. Tolleranze di forma e posizione. Indicazione sul disegno		2
		Rugosità	Definizione dei tipi di superfici (reale, ideale, misurata, tecnica) Misura della rugosità. Criteri di scelta del grado di rugosità. Relazione lavorazione/rugosità. Indicazione delle rugosità sui disegni		2
	Teoria sugli strumenti di misura	Strumenti di misura	Calibri fissi (tamponi, forcelle ecc.). calibri per variabili (a corsoio, micrometro, comparatori, passi metri, ecc.). Esercitazioni	Conoscere i principali strumenti di misura utilizzati nel settore metalmeccanico. Saper utilizzare correttamente gli strumenti di misura	4
		Errori di misura	Misura diretta ed indiretta. Errori accidentali e sistematici.		4
	Teoria delle M.U.	M.U tradizionali	Teoria sulle lavorazione manuali al tornio tradizionali e fresatrici universali. Cartellino di lavorazione.	Conoscenza generale sulle M.U. tradizionali e CNC. Differenza di programmazione in 2 e 3 assi. Conoscenza base del linguaggio ISO Standard.	12
		M.U CNC 2 assi e 3 Assi	Teoria sulle lavorazioni alle macchine CNC.		12
		Programmazione CNC ISO STANDARD	Teoria sulla programmazione ISO STANDARD, comandi fondamentali ed ausiliari.		12
	Simulazione e pratica M.U. CNC	Simulazione ed Esercitazioni pratiche M.U. CNC	Simulazione e Lavorazione Pratica 2 assi e 3 assi alle M.U. CNC	Capacità di poter operare in autonomia semplici lavorazione alle M.U. CNC.	16
Moduli obbligatori	Sicurezza sul lavoro	Salute e sicurezza dei luoghi di lavoro			4
	Diritti e doveri dei lavoratori	SINDACATO			4

COMPETENZE IN USCITA: I partecipanti, alla fine del corso dovranno essere in grado di interpretare il disegno meccanico ed eseguire controlli dimensionali di pezzi meccanici, saper programmare e operare in assoluta autonomia macchine utensili a controllo numerico.