



[Consulta do Catálogo](#)
[Actualizações](#)
[Documentação](#)
[Modelo Aberto](#)

[Website](#)
[www.catalogo.anq.pt](#)
[21 391 88 30](#)
[catalogo](#)
[Consulta](#)

Pesquisa
pesquisar

Detalhe da UFCD

(*) Em Vigor

Designação da UFCD:

Operação e programação de máquinas de electroerosão CNC por penetração

Código: 6633

Carga Horária: 50 horas

Objectivos

- Identificar os diferentes modos de operação.
- Efectuar o ponto de referência máquina.
- Posicionar e memorizar o ponto de referência da peça.
- Preparar eléctrodos.
- Editar e receber/enviar programas através de periféricos.
- Executar e controlar o processo de electroerosão.

Conteúdos

- Introdução ao Controlador e painel operativo
 - Interfaces de Navegação/Operação - Geral
 - Painel operativo - funções principais
 - Modo de edição
 - Modo de Execução
 - Modos de introdução manual de dados (MDI)
 - Modos de operação manual
 - Modos de comunicação com periféricos
- Operação com Máquina de electroerosão CNC por penetração
 - O conceito Zero-Máquina, procedimentos
 - Técnicas de obtenção do ponto origem-peça
 - Técnicas de alinhamento de sistema de aperto
 - Técnicas de medição e correcção de eléctrodos
 - Metodologia de trabalho
 - Eléctrodos. Materiais e GAP's
 - Controlo e adaptação dos parâmetros eléctricos
 - Edição e execução de programas para desbaste e acabamento - Estratégias de erosão
 - Técnicas orientadas para a conformidade geometria, dimensional e rugosidade (tolerâncias, paralelismo, etc.)
 - Técnica de detecção e correcção de erros durante o processo
 - Procedimentos de segurança durante a operação de electroerosão
- Comunicação com Periféricos
 - Configurações associadas ao envio e recepção de dados
 - Comunicação via RS232, ethernet, etc.
- Manutenção do equipamento
 - Procedimento de manutenção diária/semanal

Referenciais de Formação

521052 - Técnico/a de Maquinação e Programação CNC

Histórico de Alterações

(*) 2010-09-08 Criação de UFCD.