MÓDULO: MECANIZADO POR CONTROL NUMÉRICO - 0002										
Pi	IEZA Nº		ACTIVIDAD		Fecha					
PROGRAMA CNC - WINUNISOFT										
ALUMNO/A										
MAQUINA	TORNO	FRESADORA	OTRO							
CNC										
TIPO	FAGOR	HAAS	FANUC	HEIDENHAIN	N SIEMENS	OTRO				
CONTROL		1	!							

- > Realiza el programa de CNC correspondiente al mecanizado de la pieza del plano adjunto.
- > En caso de dudas o algún problema pide aclaración a profesor/a.
- > Tienes que descargar el documento, una vez terminada la tarea envíaselo a profesor/a.

PROGRAMA CNC	OPERACIONES/FASES
	(imagen de pantalla de Winunisoft CON TRAYECTORIAS)
CABEZERA	BRUTO-MEDIDA-ORIGEN
DESARROLLO DE LAS OPERACIONES CNC	
;OPERACIÓN-1	

	HERRAMIENTA
;OPERACIÓN-2	
	HERRAMIENTA
;OPERACIÓN-3	
	HERRAMIENTA
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
;OPERACIÓN-4	

	LIEDDANAIENTA
	HERRAMIENTA
;OPERACIÓN-5	
	HERRAMIENTA
FINAL DEL PROGRAMA	
FINAL DEL PROGRAMA	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS (Winunisoft)
FINAL DEL PROGRAMA	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS
	IMAGEN DE PIEZA MECANIZADA CON TRAYECTORIAS

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

La actividad engloba como referencia la realización de aprendizaje (RA) y siguientes criterios de evaluación (CE):

RA1 Elabora programas de control numérico, analizando y aplicando los distintos tipos de programación.

Criterios de evaluación:

- a) Se han identificado los lenguajes de programación de control numérico.
- b) Se han descrito las etapas en la elaboración de programas.
- d) Se ha realizado el programa de acuerdo con las especificaciones del manual de programación del control numérico computarizado (CNC) empleado.
- e) Se han introducido los datos de las herramientas y los traslados de origen.
- f) Se han introducido los datos tecnológicos en el programa de mecanizado asistido por computador para que el proceso se desarrolle en el menor tiempo posible.
- g) Se ha verificado el programa simulando el mecanizado en el ordenador.
- h) Se han corregido los errores detectados en la simulación.
- i) Se ha guardado el programa en la estructura de archivos generada.
- j) Se ha mostrado una actitud responsable e interés por la mejora del proceso.

CRITERIO DE PUNTUACIÓN:

Actividad: Programación de la pieza usando código redondeado controlado de aristas como requerido por la actividad:

RA	CE	Criterio	Ponderación	Puntuación		
	e, f	Asigna cabecera	10%			
	b	Desarrolla la secuencia de operaciones	20%			
	d, i	Usa código requerido de la actividad	25%			
1	d	Cierra el programa	5%			
	g, h	Verifica y corrige el programa	15%			
	b, g	Optimiza tiempo y operaciones	10%			
	j	Presenta imágenes de las operaciones	15%			
	PUNTUACIÓN TOTAL					

INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN: observación/comprobación/verificación directa, presentación de la hoja de la actividad, chequeo/verificación de simulación.

Ponderación parcial de la actividad en el total de la evaluación 25%.