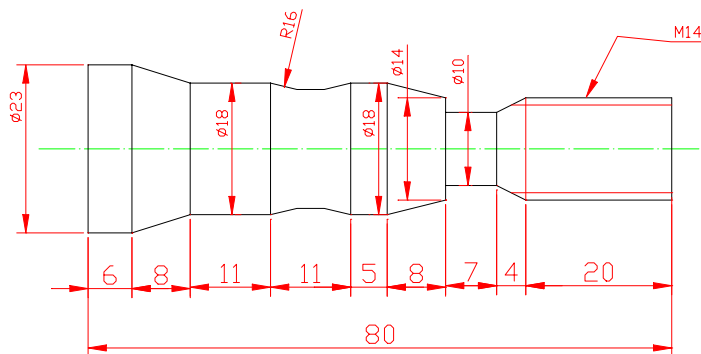


PRÀCTICA N° 3 CNC

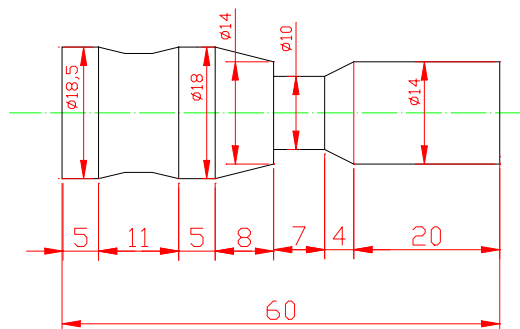
Q4 PRIMAVERA 2003

Escriu el programa principal i subrutina per fer la peça que s'indica a continuació:



Peça en brut: Rodó d'alumini de 25 x 80

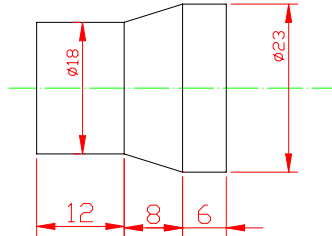
Per tal de realitzar la programació cal diferenciar tres zones. **La primera zona** està representada al següent dibuix i cal fer la programació com s'indica a continuació:



- Programació en valors absoluts
- Utilitzar un decalatge d'origen (G55) i un d'origen programable (G 58)
- Avançament: 0,1 mm/volta

- Velocitat de tall: 80 m / min.

La segona zona es programarà:



- Programació en valors absoluts
- Utilitzar dos decalatges d'origen (G55 i G 58)
- Avançament: 0,1 mm/volta
- Velocitat de tall: 80 m / min.

A **la tercera zona** es programarà la rosca M14 tal i com s'indica al dibuix:

