



Nome: Eládio PEREIRA

Data: 12 / 01 / 2015

Curso: _____

Avaliação: _____

19 valores

H. N. M.

1 – Execute o programa de CNC da peça representada na figura 1.

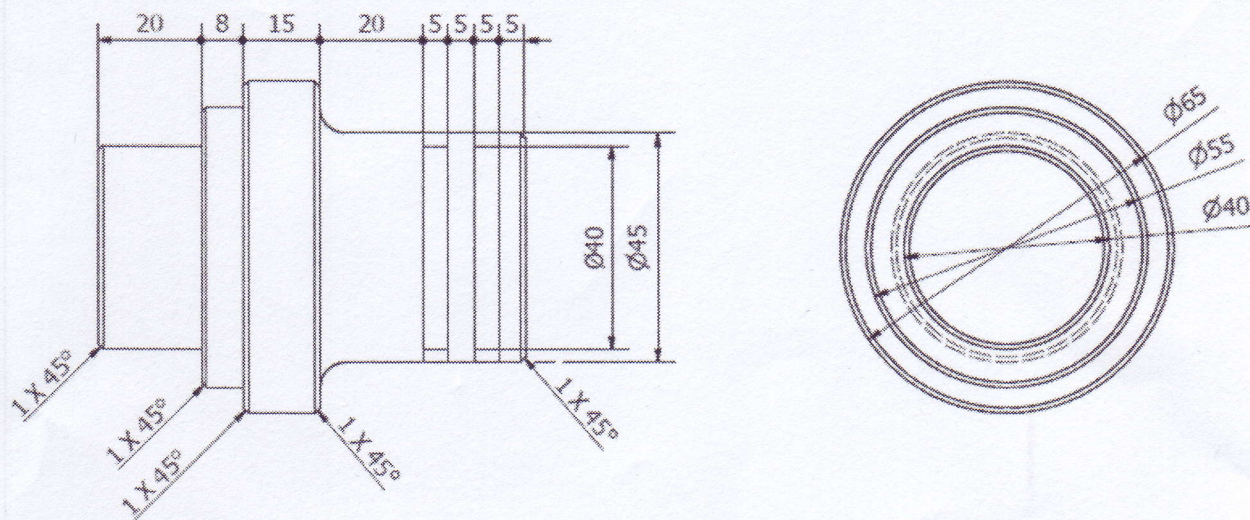


Figura 1

- Considere um bruto de maquinação de diâmetro 70.
- Para execução do programa selecione e utilize as seguintes ferramentas e parâmetros de corte.
- Se utilizar a operação de desbaste, selecione um incremento de 2mm por passagem e deixe uma sobre espessura para acabamento de 0.2 no eixo "X" e "Z".

N.º ferramenta	Tipo de ferramenta	Rotação	Avanço
1	Ferro de desbaste	2500 / 250	0.3
3	Ferro de Acabamento	4000 / 300	0.1
4	Ferro de Sangrar (3.14 mm)	1000 / 150	0.1
5	Macho M10	800	-



1/

T101 (Desbasta)

G54
G50 S 2500 M03
G56 S 250
600 X 75. Z5. M08
G71 P10 Q20 W0,2 U0.2 D2. F0.3
N10
~~G54~~ X0. Z0. G42
G01 X43.
G01 X45. Z-1.
G01 Z-35.
G02 ~~X45. Z-35. R5~~ X55. Z-35. R5
G01 ~~X45. Z-35. R5~~ X65. Z-21.
G01 Z-55.
N20 600 640 X75.
M09
G28

T303 (Acabamento)

G54
G50 S 4000 M03
G96 S 300
600 X 75. Z5. M08
G70 P10 Q20 F0.1
M09
G28

T505 (Sangrar)

G54
G50 S 1000 M03
G96 S 150
600 X 75. Z5. M08
600 Z-106,14
G01 X0. F0.1
G01 X75. F1.
M09
G28
H30
(Rodas e Peças)
1700

T101

G55
G50 S 2500 M03
G96 S 250
600 X 75. Z5. M08
G71 P30 Q40 W0,2 U0.2 D2. F0.3
N10 X0. Z0. G42
G01 X43.
G01 X45. Z-1.
G01 Z-20.
G01 X53.
G01 X55. Z-21.
G01 Z-28.
G01 X63.
G01 X65. Z-29.
N40 600 640 X75.
M09
G28

T303

G55
G50 S 4000 M03
G96 S 300
600 X 75. Z5. M08
G70 P30 Q40 F0.1
M09
G28
~~H30~~

G00 Z-8.14
G01 X40. F0.1
G01 X50. F1.
G01 Z-10.
G01 X40. F0.1
G01 X50. F1.
G01 Z-18,14
G01 X40. F0.1
G01 X50. F1.
G01 Z-20.
G01 X40. F0.1
G01 X75. F1.



Nome: Elcídio Pereira

Data: 12 / 1 / 2015

Curso: _____

Avaliação: _____

2 – Identifique e corrija os erros do seguinte programa. Tenha em consideração a figura 2.

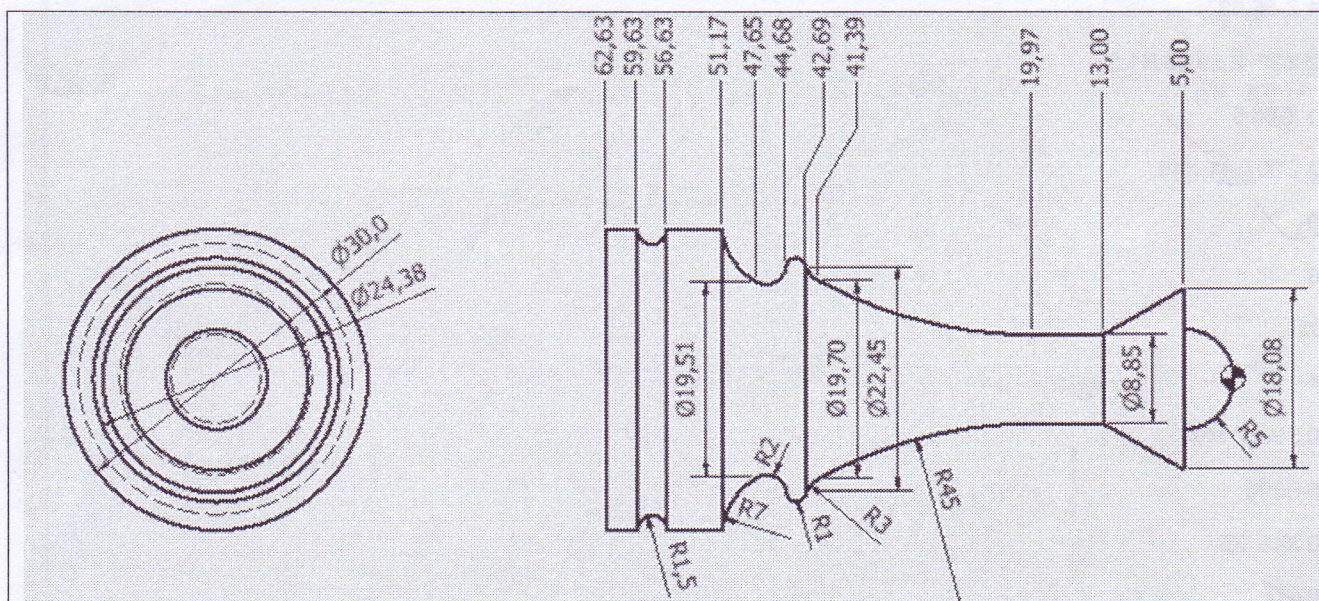


Figura 2

Considere um bruto de maquinação de diâmetro 40.

T101

G54

G50 S3000 M03

G97 S200

G00 X40. Z5.

M09

G71 P10 Q20 U0.1 W0.1 D2. F0.3

N10 X0. Z5.

G01 G42 Z0

desta como to ✓

G03 X10. Z-5. R5.

G01 X18.80

G01 Z-13. Z8.85

G01 Z-19.79

G03 X19.7 Z-41.39 R54.



G03 X22.45 Z-42.69 R1.

G02 X22.45 Z-44.68 R3.

G02 X19.51 Z-47.65 R2.

G02 X30. Z-51.17 R7.

G01 Z-56.63

G02 X30. Z-59.63 R1.5

G01 Z-66.5

N30 G00 G41 X45.

M08.

G28

T303

G54

G50 S3000 M03

G96 S200

G00 X45. Z5.

M09.

G72 P10 Q20 F0.1

M08.

G28

T505

G54

G50 S3000

G96 S200 M03

G00 X45. Z-65.77

M09.

G01 X0 F0.1

G01 X45. F1.

M08.

G28

M30

62,63

Está cometo

Está cometo