

ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΕ ΚΩΔΙΚΑ CNC

Άσκηση 1: Εκπόνηση προγράμματος για κατεργασία σε τόρνο CNC

- Με βάση το σχέδιο του τεμαχίου του παρακάτω σχήματος, να εκπονηθεί πρόγραμμα σε κώδικα G.
- Να χρησιμοποιηθούν δύο εργαλεία: το εργαλείο τόννευσης T1 και το εργαλείο αποκοπής T2.
- Στο πρόγραμμα κατεργασίας να χρησιμοποιηθούν σχετικές συντεταγμένες.
- Δίνονται οι συντεταγμένες του σημείου αναφοράς εργαλείου P_0 $X=20$, $Z=25$ ως προς το σημείο μηδέν W .
- Στροφές: 350 σπρ/μιν. Ταχύτητα πρόωσης: 0.5 mm/rev.

