

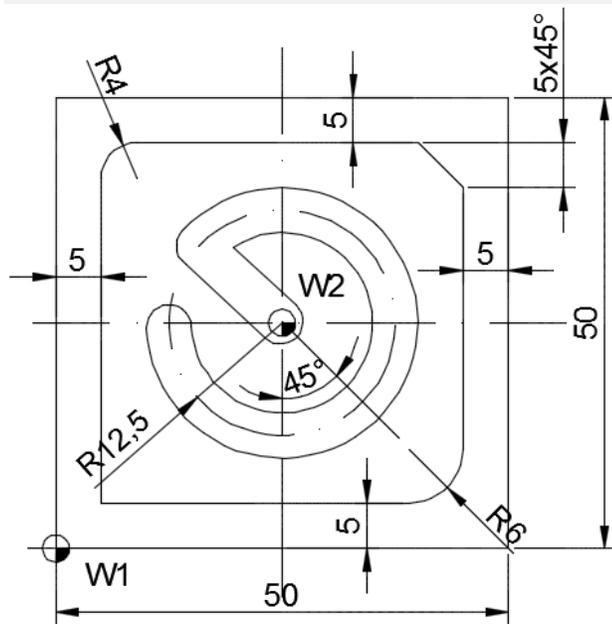
## Exemplo de programação

Elaborar o programa CNC para execução da peça abaixo, adotando:

Rebaixo - W1; ferramenta T2,  $p=2.5\text{mm}$

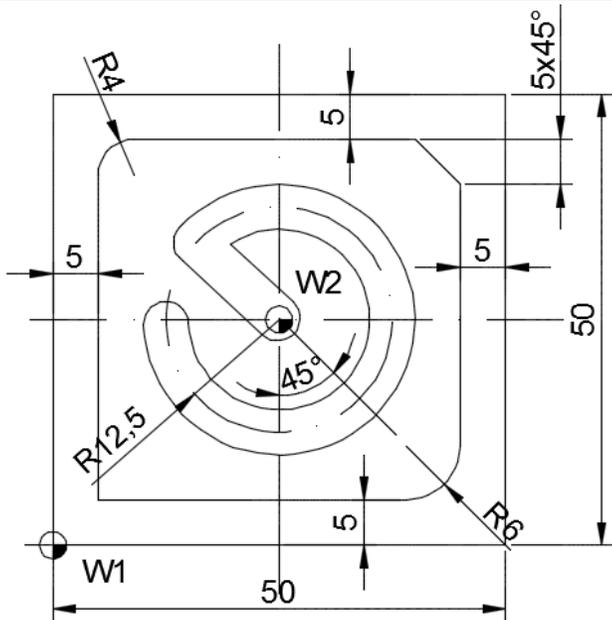
Logotipo – W2; ferramenta T3,  
 $p=1,5\text{mm}$ .

$n=1200\text{ rpm}$ ;  $v_a=40\text{ mm/min}$  e  $140\text{ mm/min}$



N1	COMANDOS	POSIÇÃO	OBSERVAÇÃO
N2	G54		Zero pç canto
N3	T2DIM6		Chamada ferramenta
N4	G0 X-15 Y-15		Posicionar ferramenta pto A
N5	G0	X-20 Y-20 Z-2.5	Aprofundar ferramenta
N6	M3 S1200		Ligar fuso
N7	G41 G1	X5 Y5 F120	Compensar raio e ir ponto 1
N8	G1	X5 Y45 Z-2.5 RND4 F120	Ir ponto 2 arredondando canto
N9	G1	X45 Y45 Z-2.5 CHF5 F120	Ir ponto 3 fazendo chanfro
N10	G1	X45 Y5 Z-2.5 RND6 F120	Ir ponto 4 arredondando canto
N11	G1	X-20 Y5 Z-2.5 F120	Sair a 20mm em X
N12	G40 G0	X-20 Y-20	Descompensar raio e ir ponto A
N13	M5		

## Exemplo de programação



N	COMANDOS	POSIÇÃO	OBSERVAÇÃO
N14	G0	Z50	
N15	TRANS	X25 Y25	
N16	T3D1M6		
N17	G0	X0 Y0	
N18	G0	Z2	
N19	M3 S1200		
N20	G1	X0 Y0 Z-1.5 F40	
N21	G1	X-8.84 Y8.84 Z-1 F120	
N22	G2	X-12.5 Y0 Z-1 <b>CR-12.5</b> F120	
N23	G1	X-12.5 Y0 Z2 F40	
N24	M5		
N25	G0 Z50		
N26	M30		