

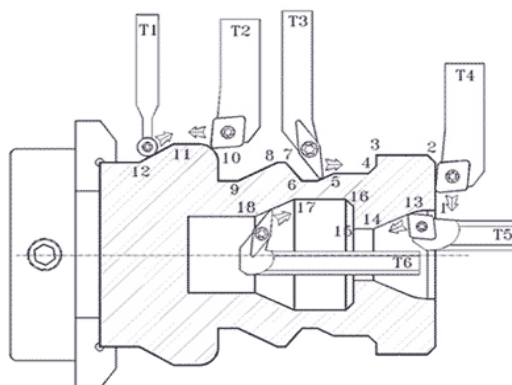
CNC CAD-CAM, PROGRAMACIÓN, EDICIÓN, SIMULACIÓN, EJECUCIÓN Y VERIFICACIÓN DEL PRODUCTO FINAL

1ª Si trabajamos con velocidad de corte constante de 200 m/min y pretendemos regular el límite de revoluciones máximo a 2050 rpm. ¿Cómo lo programaremos? y ¿por qué se limita la velocidad en el torneado?

2ª ¿En qué momento debemos realizar la compensación y descompensación la herramienta en el torneado?

3ª ¿Es importante controlar la compensación de radio de la herramienta? ¿Por qué?

4ª Indica qué funciones de compensación son las correctas, según el sentido de avance de cada herramienta y la trayectoria indicada para cada herramienta por una flecha.



Herramienta T1; recorrido 12-11-10.....

Herramienta T4; recorrido hacia 1.....

Herramienta T2; recorrido 9-10-11-12.....

Herramienta T5; recorrido 13-14-15.....

Herramienta T3; recorrido 9-8-7-6-5-4

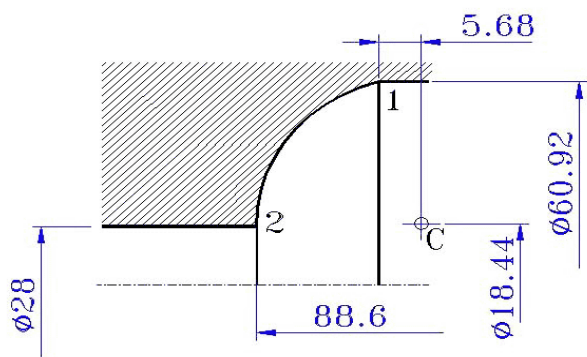
Herramienta T6; recorrido 18-17-16.....

5ª Se desea programar la operación de acabado de un perfil exterior bajo las siguientes condiciones:

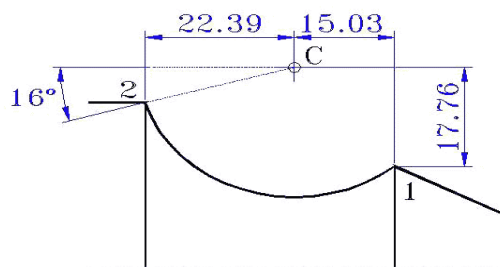
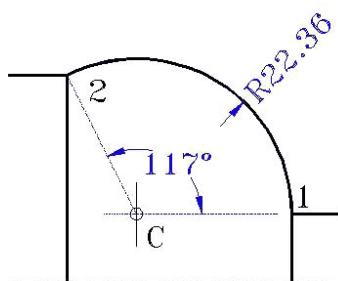
Herramienta T08.08. Velocidad de corte 200 m/min., Avance F0.2 mm/rev, Se usa como refrigerante aceite de corte. Para hacer el mecanizado el cabezal gira hacia la izquierda. Indica el bloque que consideres como respuesta correcta o en su defecto escribe el bloque que consideres correcto.

N... G97 G96 F0.2 S200 T08.08 M04
N... G95 G96 S200 F0.2 T08.08 M03 M08
N... G94 G97 F0.2 S200 T08.08 M04 M08
N... G96 F0.2 S200 T08.08 M04 M08
N... G95 G96 S200 T08.08 M04 M08

6ª En los siguientes ejemplos programa el arco entre los puntos 1 y 2 mediante el formato: G02 X... Z... I... K ...ó G03 X... Z... I... K... En los dibujos sólo se representa la mitad de la pieza de revolución. El origen pieza no se representa, pero se supone en todos los casos a la derecha del dibujo, las cotas en Z parten del cero pieza.



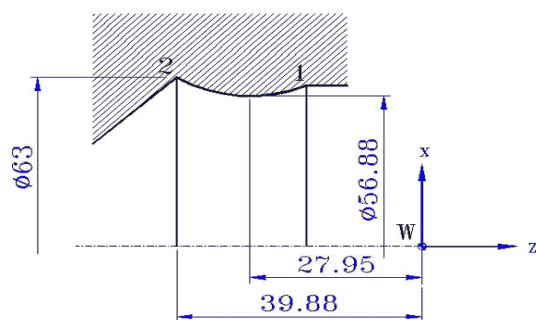
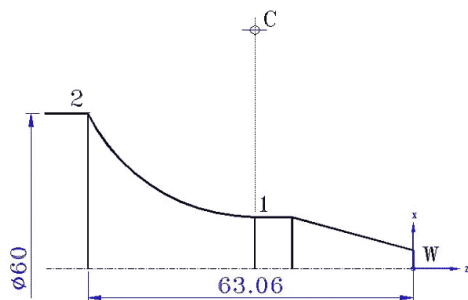
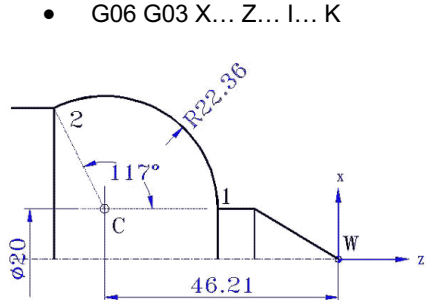
7ª En los siguientes ejemplos programa el arco entre los puntos 1 y 2 mediante el formato: G02 A... I... K... ó G03 A... I... K... (POLARES)



8ª ¿Cómo sabemos si el valor del radio, en la interpolación circular programada con radio, este es positivo o negativo?

9ª En los siguientes 3 ejemplos programa el arco entre los puntos 1 y 2 mediante alguno de los formatos siguientes:

- G06 G02 X... Z... I... K ...
- G06 G02 A... I... K ...
- G06 G03 X... Z... I... K
- G09 X... Z... I... K...
- G08 X... Z...



10ª Escribe las líneas de programación del decalaje, con G53 a G59, desde el origen maquina a cada uno de los tres puntos indicados en la pieza

