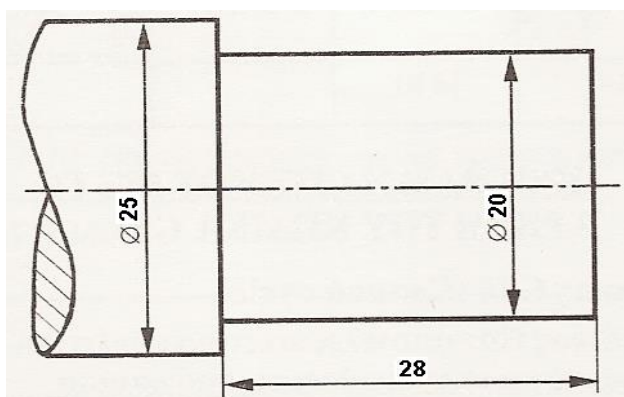


ΛΥΣΗ ΦΥΛΛΟΥ ΕΡΓΑΣΙΑΣ 2

ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΣ ΜΕ ΤΟΥΣ ΚΩΔΙΚΕΣ G00 ΚΑΙ G01

Να γίνει πρόγραμμα στο απόλυτο σύστημα για τórνευση άξονα αλουμινίου, σύμφωνα με τις διαστάσεις του πιο κάτω σχήματος, χρησιμοποιώντας τους κώδικες **G00** και **G01**. Ο προγραμματισμός να περιλαμβάνει ξεχόνδρισμα και αποπεράτωση. Το μέγιστο επιτρεπόμενο βάθος κοπής είναι 1 mm.



ΦΥΛΛΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΥ						
N	G (M)	X (I)	Z (K)	F (L)(K)(T)	H	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
00	M03					Εκκίνηση προγράμματος
01	G92	2600	500			Προσδιορισμός απόλυτου μηδέν
02	G00	2300	100			Γρήγορη τοποθέτηση εργαλείου
03	G01	2300	-2780	60		Παράλληλη τórνευση
04	G01	2500	-2780	60		Τórνευση προσώπου
05	G00	2500	100			Επιστροφή εργαλείου
06	G00	2100	100			Τοποθέτηση βάθους κοπής
07	G01	2100	-2780	60		Παράλληλη τórνευση
08	G01	2400	-2780	60		Τórνευση προσώπου
09	G00	2400	100			Επιστροφή εργαλείου
10	G00	2020	100			Τοποθέτηση βάθους κοπής
11	G01	2020	-2780	60		Παράλληλη τórνευση
12	G01	2300	-2780	60		Τórνευση προσώπου
13	G00	2300	100			Επιστροφή εργαλείου
14	G00	2000	100			Τοποθέτηση βάθους κοπής
15	G01	2000	-2800	40		Αποπεράτωση
16	G01	2600	-2800	40		Αποπεράτωση
17	G00	2600	500			Επαναφορά εργαλείου στο σημείο αρχής
18	M30					Τέλος προγράμματος