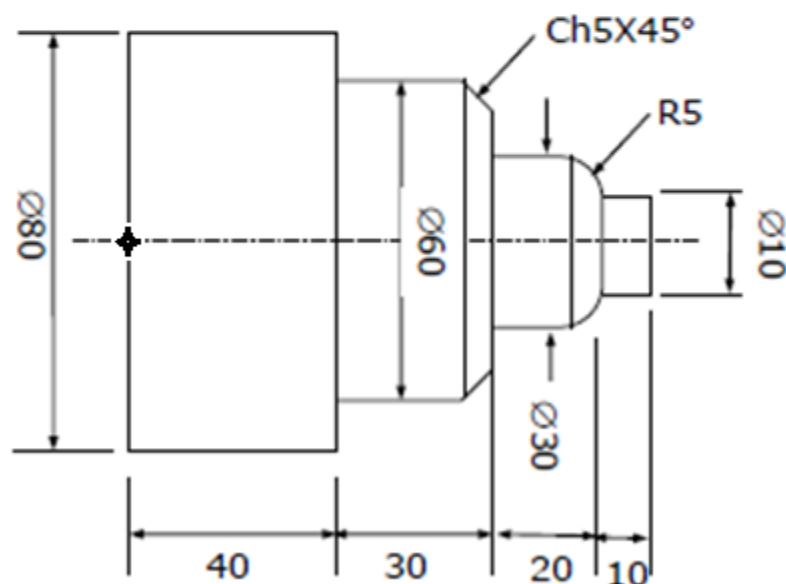




Exercício

Programa a peça abaixo:



Considerar no exercício:

Dimensão do blank: Diâm.= 80,0mm Compr.= 101,0mm

Veloc. de corte = 88 m/min.

Veloc. de avanço = 70 mm/min.

Profundidade de corte no desbaste = 1,0 mm

Profundidade de corte no acabamento = 0,5 mm

◆ ponto 0,0 do torno CNC