

### EXERCÍCIO 03

Escreva um programa para executar os furos  $\varnothing 8$  mm da peça abaixo, de alumínio, utilizando os ciclos de furação, compensação de ferramenta e considerando o zero-peça no eixo Z na face superior.

#### T1: Broca de centro

Z final = -5 mm  
Rotação = 1500 rpm  
Avanço = 150 mm/min

#### T2: Broca 8 mm

Z final = -20 mm  
Passes = 3 mm  
Rotação = 650 rpm  
Avanço = 200 mm/min

