**G02-G03 Κυκλική κίνηση με κοπή**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ &**  **ΔΕΔΟΜΕΝΑ:** | Να κατασκευαστούν **τεμάχια** τόρνευσης με βάση την πορεία που ακολουθεί η κατεργασία του παρακάτω σχήματος:   * Τα τεμάχια θα πρέπει να είναι διαμέτρου **Φ150** και μήκους **220mm** από Κράμα Αλουμινίου. * Να χρησιμοποιηθεί κοπτικό εργαλείο αποπεράτωσης **10Α**. * Η κατεργασία να γίνει με **1000rpm** και πρόωση **0.45mm/rev**. * Η κατεργασία να ξεκινήσει από την θέση (220,10) και να καταλήξει στη θέση (220,10). * Για τις G02 και G03 να χρησιμοποιηθεί ο τρόπος σύνταξης με συντεταγμένες κέντρου. | | |
| **ΕΡΓΑΛΕΙΑ**  **&**  **ΤΕΛΙΚΟ ΤΕΜΑΧΙΟ:** |  |  |  | |
| **ΣΧΕΔΙΟ:** |  | | |