**G74 Κύκλος διαμήκους αυλάκωσης**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ &**  **ΔΕΔΟΜΕΝΑ:** | Να κατασκευαστούν **τεμάχια** τόρνευσης με βάση την πορεία που ακολουθεί η κατεργασία του παρακάτω σχήματος.   * Τα τεμάχια θα πρέπει να είναι διαμέτρου **Φ200** και μήκους **220mm** από Κράμα Αλουμινίου. * Να χρησιμοποιηθεί κοπτικό εργαλείο απότμησης **4mm.** * Η κατεργασία να γίνει με **800rpm** και πρόωση **0.45mm/rev**. * Η κατεργασία να ξεκινήσει από την θέση (220,10) και να καταλήξει στη θέση (220,10). * Για τους κύκλους διαμήκους αυλάκωσης να χρησιμοποιηθεί βήμα κατά Χ **10mm**, τελικό σημείο κοπής το **Χ180** και βάθος κοπής **30mm**. | | |
| **ΕΡΓΑΛΕΙΑ**  **&**  **ΤΕΛΙΚΟ ΤΕΜΑΧΙΟ:** |  |  |  | |
| **ΣΧΕΔΙΟ:** |  | | |