**G75 Κύκλος εγκάρσιας 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 **Φ150** και μήκους **220mm** από Κράμα Αλουμινίου. * Να χρησιμοποιηθεί κοπτικό εργαλείο απότμησης **4mm.** * 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 τους κύκλους εγκάρσιας αυλάκωσης να χρησιμοποιηθεί κατάλληλο βήμα κατά Ζ . | | |
| **ΕΡΓΑΛΕΙΑ**  **&**  **ΤΕΛΙΚΟ ΤΕΜΑΧΙΟ:** |  |  |  | |
| **ΣΧΕΔΙΟ:** |  | | |