

TPN°4 CNC

Juan José Ignacio Vivar Cruz

27 de junio de 2024

1. Punto 1

- Pasar la pieza a AUTOCAD (al final del práctico). Respetando todas sus dimensiones, obtener su 3D equivalente, mediante la herramienta revolución.
- Realizar la programación necesaria. Considere que la interpolación lineal G1 no es suficiente para efectuar la programación de la pieza. Investigue en el manual, unidad 8, que opción dispone para esto. Utilice la opción *CR* cuando descubra los comandos GM y GN. Donde N y M son números enteros mayores a 1 y menores a 10.

2. Punto 2

Deberá realizar la programación en las 4 formas posibles (SOLO CONTORNO): La

0/1	DIAMON/DIAMOF	G90/G91
A	0	0
B	0	1
C	1	0
D	1	1

ejecución de las 4 formas es necesaria. La idea es explicar bajo un código ya efectuado que consideración hacer, para llegar a la otra forma, por ejemplo:

A partir del código efectuado en A, debo aplicar a todas las coordenadas en X “una operación matemática” para conseguir la forma B. Y así con otras consideraciones.

Conclusión: No es necesario re-escribir el código 4 veces, solo las veces necesarias y luego explicar que cambiar, de manera fundamentada y simple.

3. Punto 3

- Realizar la simulación de la pieza del práctico 2 y 3. (En un único tipo de programación, de su preferencia)

- Ahora sí efectuar la simulación de la pieza del práctico actual. (En su modo preferido)

4. Aclaraciones

Comprender y conocer todos los elementos del simulador puede llevar algo de tiempo.

- Analizar y entender como funciona cada elemento del simulador.
- Observar el torno CNC y hacer analogías.

Reina

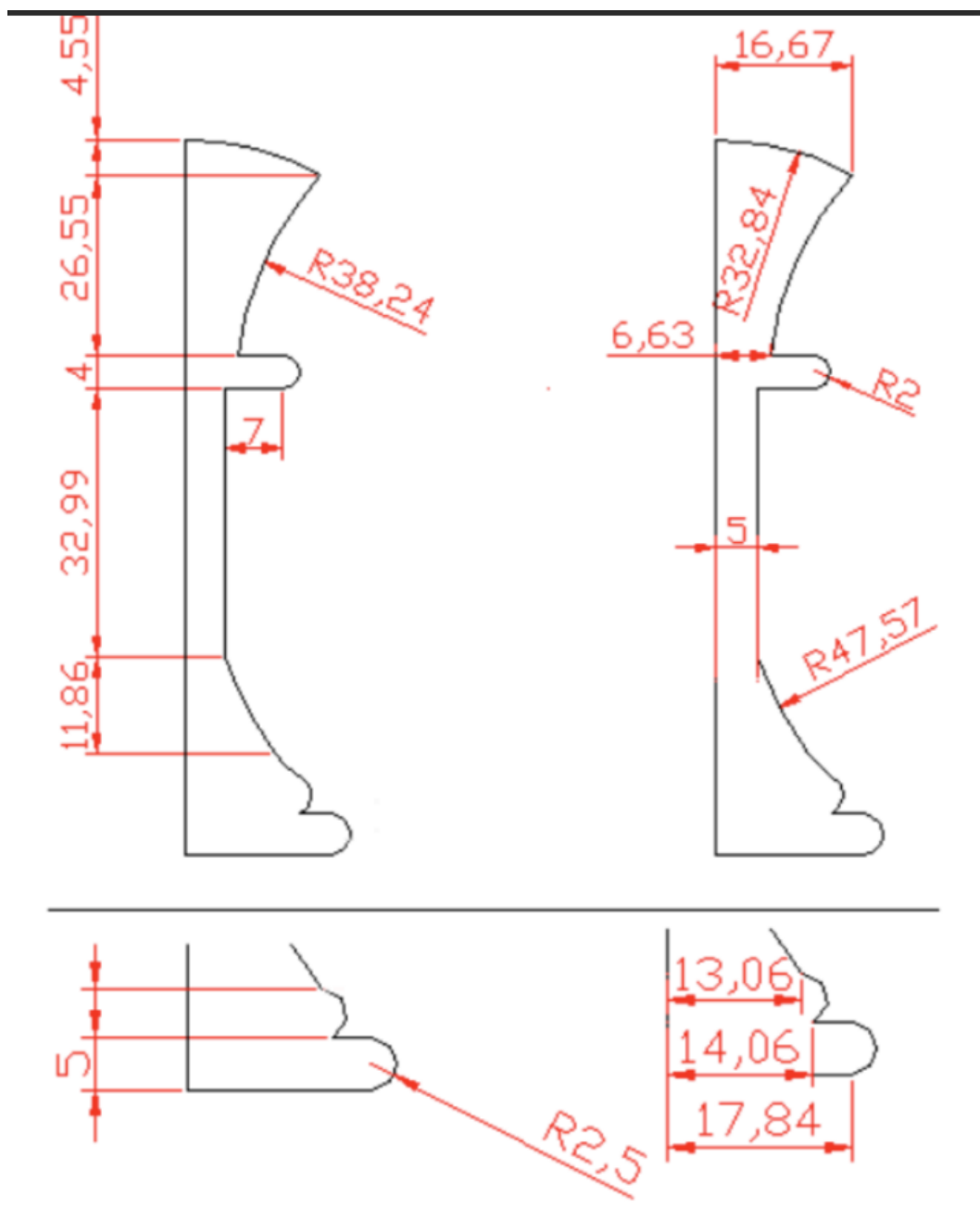


Figura 1: Pieza - Reina