

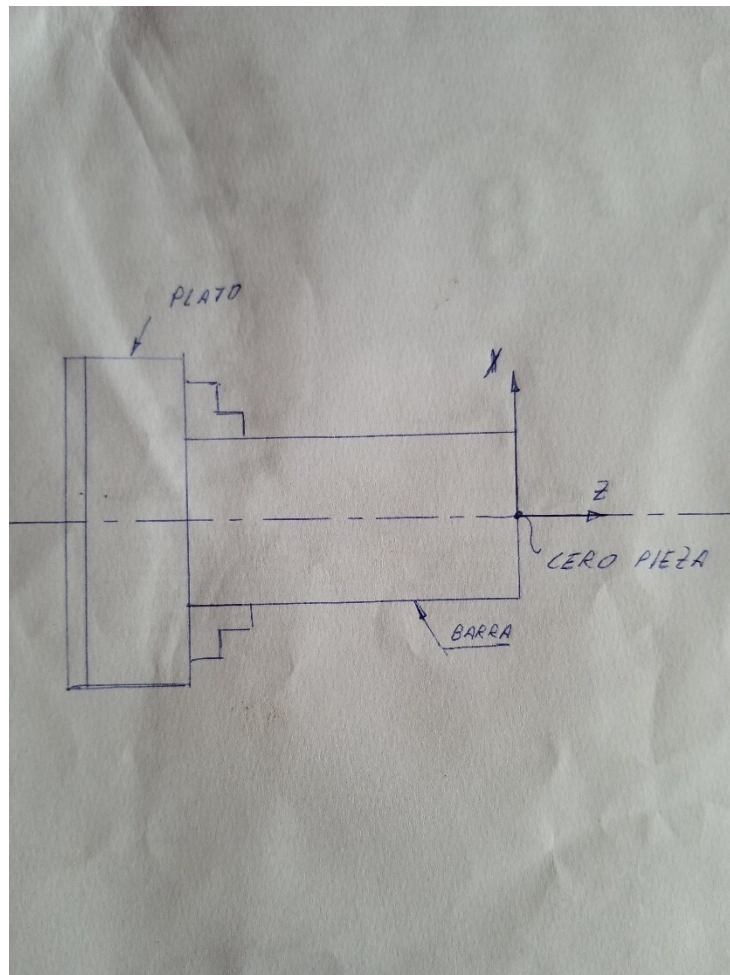
Trabajo Práctico N°3 “Programación inversa”

1. El siguiente programa corresponde al contorno de una pieza. Deberán dibujar en Autocad dicha pieza en 2d con sus correspondientes cotas y el modelo en 3d.

```
T1 M6 G96 S120 LIMS=3000 M3 DIAMON G90 F0.16  
G0 Z1 X12  
G1 Z-15  
G1 X40 Z-65  
G1 X50  
G1 Z-85  
M30.
```

Nota: cuando las coordenadas x, z están en el mismo renglón, la torreta las buscará simultáneamente.

Se utiliza el origen de coordenadas en el frente de la barra a maquinar, como se observa en la siguiente foto.



2. Indicar la secuencia de mecanizado del inciso anterior, considerando que se parte de un tocho de 55mm. Realizar la programación de la pieza respetando la secuencia de mecanizado seleccionada.