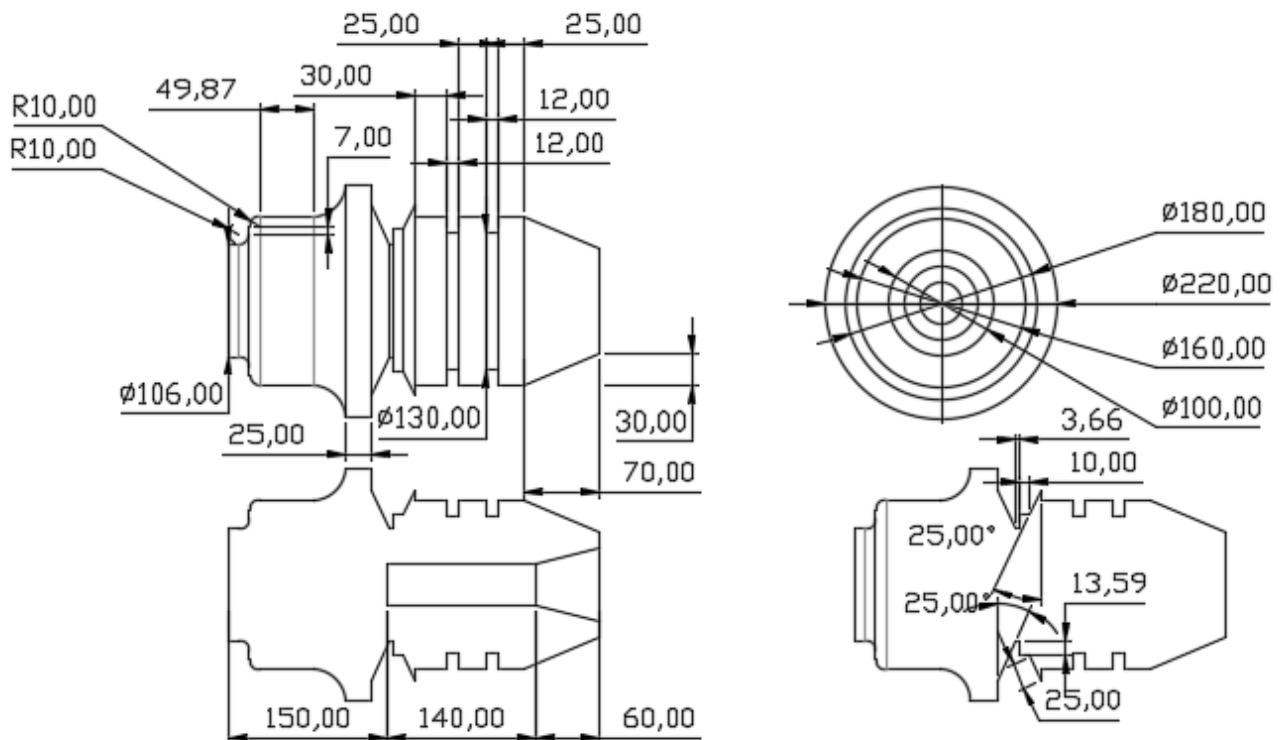


Ayudantía N°2

1s/2019

Nota: Los siguientes problemas no incluyen ni velocidad de giro, ni de avance, ni cambio de herramienta. Busca solamente mostrar los comandos básicos en un torno e incluir subprograma y coordenadas relativas.

Figura N°1:



02001;	Z-60.;
G00 X250. Z30.;	X[2.*[-[30./70.]*-70.+50.]];
(Perforacion central)	Z-70.;
X70. Z2.;	Z0.;
G01 Z0.;	X100.;
X[2.*[0.25*-20.+35.]];	X160. Z-70.;
Z-20.;	(70mm-174mm)
X[2.*[0.25*-40.+35.]];	Z-95.;
Z-40.;	X130.;
X[2.*[0.25*-60.+35.]];	X170.;
Z-60.;	Z-98.;
Z10.;	X130.;
X70. Z0.;	X170.;
X40. Z-60.;	Z-101.;
Z-140.;	X130.;
X0.;	X170.;
Z5.;	Z-104.;
(CONTORNO)	X130.;
(0mm-70mm)	X160.;
G00 X100.;	Z-132.;
G01 Z0.;	X130.;
X[2.*[-[30./70.]*-20.+50.]];	X170.;
Z-20.;	Z-135.;
X[2.*[-[30./70.]*-40.+50.]];	X130.;
Z-40.;	X170.;
X[2.*[-[30./70.]*-60.+50.]];	Z-138.;

X130.;	(215.13mm-350mm)
X170.;	X220.;
Z-141.;	Z-240.13;
X130.;	G02 X160 Z-270.13 R30.
X160.;	G01 Z-320.;
Z-174.;	G03 X140 Z-330 R10;
(174mm-215.13mm)	G01 X126.;
X180.;	G02 X106 Z-340 R10;
X134.68 Z-184.57;	G01 Z-350.;
Z-194.57;	X-1.;
X107.5;	X300.;
Z-198.89;	G00 X250. Z30.
X180 Z-215.13;	M30

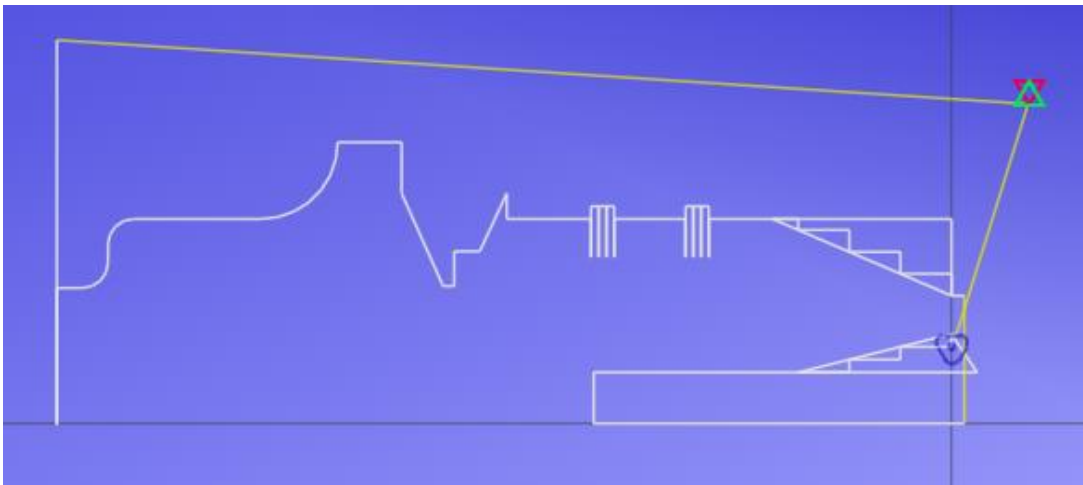
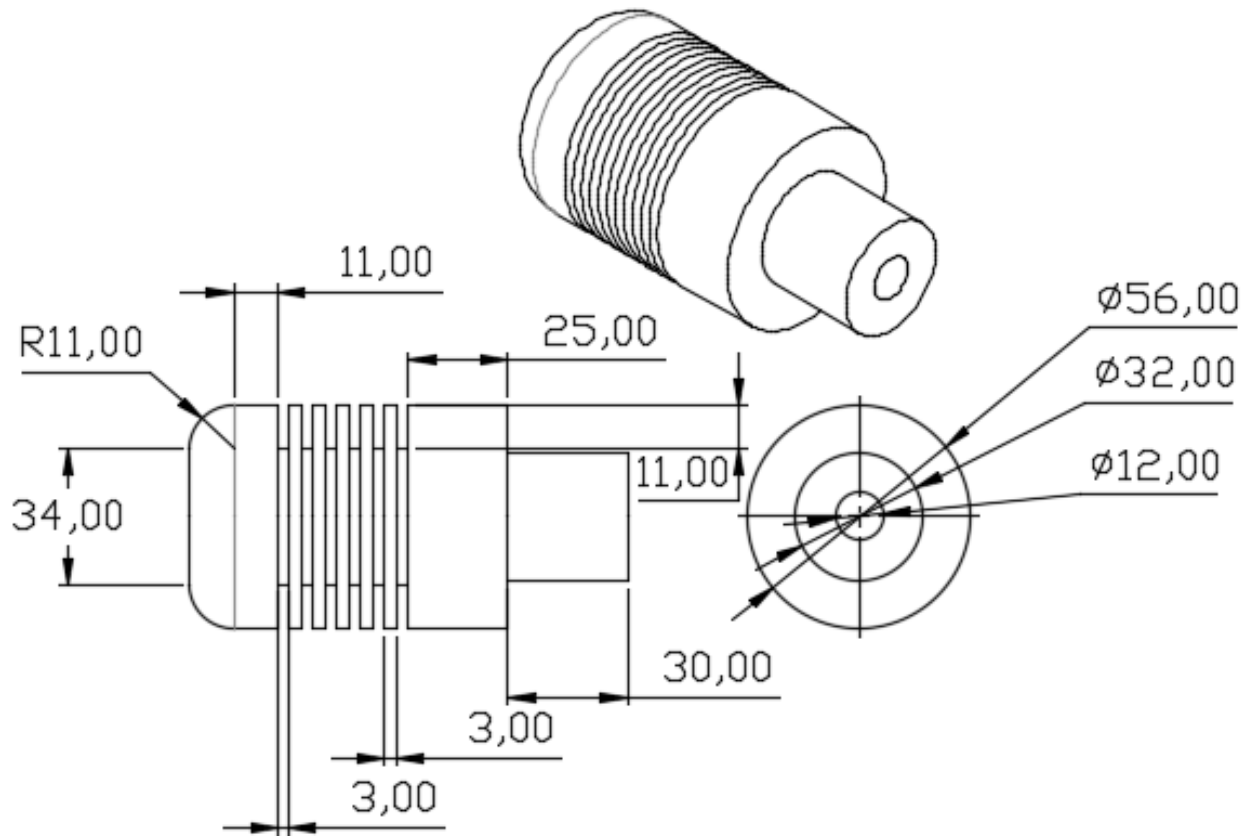
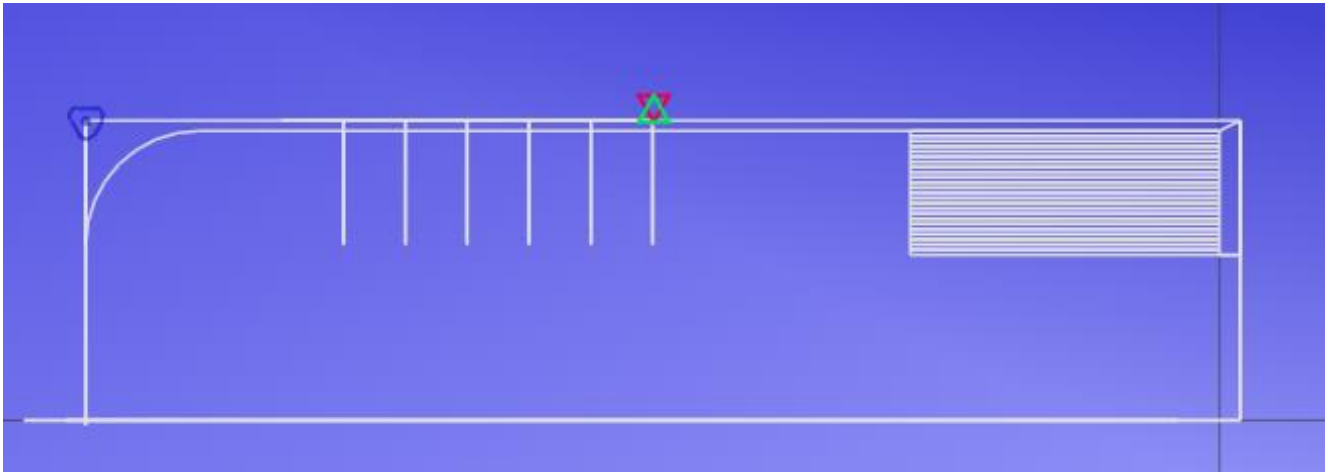


Figura N°2:



O3002;	Z-30.;
G01 X58. Z-55.;	X56.;
M98 L06 P3001;	Z-55.;
G01 Z2.;	Z-99.;
X0. Z2.;	G03 X34. Z-110. R11.;
X0. Z0.;	G01 X58.;
M98 L28 P3004;	M99;
G01 X0. Z2.;	
X58.;	O3001;(RANURAS)
X56. Z0.;	G01 X34.;
M98 L24 P3003;	X58.;
G01 Z2.;	G00 W-6.;
X58.;	M99;
M98 L01 P3005;	
M98 L01 P3006;	O3004;(PERFORACION)
G01 X58. Z-55.;	G91;
M30;	G01 W-8.;
	G01 W4.;
O3003;(DESBASTE)	G90;
G01 W-30.;	M99;
W30.;	
U-1.;	O3006;(TRONZADO)
M99;	G01 Z-110.;
	X-1;
O3005;(CENTRAL)	X58.;
G01 X32. Z2.;	M99;





Universidad de Santiago de Chile
Facultad de Ingeniería
Departamento de Ingeniería Mecánica

