Dado la siguiente pieza, queremos frentear un milímetro,



1. Para eso dibujamos solo la mitad del perfil en la hoja de mecanizado



1. Luego dibujamos lo más grande posible el área que voy a mecanizar de modo de poder ver las coordenadas



1. Luego dibujo las trayectorias de las herramientas, recordando que los movimientos de posicionamiento G00 son con línea punteada y los que hay arranque de viruta G01 son con línea llena.



4)Luego escribo la tabla de puntos

Pto 1 x50 z50

Pto 2 X44 Z0.5

Pto3 X-1 Z0.5

Pto4 X44 Z1.5

Pt05 X44 Z0.5

Pto 6 X-1 Z0.5

Pto 7 X44 Z1.2

Pto 8 X44 Z0

Pto 9 X-1 Z0

Pto 10 X50 Z50

1. Por ultimo elaboramos el programa

N0010 G54 X0 Z66

N0020 G54

N0030 G90 G95 G97 G00 X50 Z50 F0.01 S1000 T01.01 M3

N0040 G00 X44 Z0.5

N0050 G01 X-1 Z0.5

N0060 G00 X44 Z1.5

N0070 G00 X44 Z0.5

N0080 G01 X-1 Z0.5

N0090 G00 X44 Z1.2

N0100 G00 X44 Z0

N0110 G01 X-1 Z0

N0120 G00 X50 Z50

N0130 M30