Se tiene el siguiente plano:

*Clic en las imágenes para ampliar.

Se requiere hacer un fresado con los siguientes parámetros:

- Herramienta: 6mm de diámetro
- Profundidad: 5mm
- RPM: 1600
- Avance: 180 mm/min

Como primer punto se sabe que se debe buscar una secuencia de corte adecuada, para este ejemplo, se tiene la siguiente secuencia.

De forma escrita se tiene:

```
ML A P1
MCL A 02
MCL A P3
MCL A P4
MCL A P5
MCL A P6
ML A P7
MCL A P8
MCL A P9
MCL A P10
```

```
MCL A P11
MCL A P12
ML A P13
MCL A P14
MCL A P15
MCL A P16
MCL A P17
MCL A P18
MCL A P19
MCL A P20
MCL A P21
MCL A P22
MCL A P23
MCL A P24
MCL A P25
MCL A P27
MCL A P28
MCL A P29
MCL A P30
MCL A P31
MCL A P32
MCL A P33
MCL A P34
MCL A P35
MCL A P36
ML A PS
```

Ahora, se calculan las coordenadas:

```
P1 X-3 Y3 Z3
P2 Z-5
P3 X15
P4 Y97
P5 X-3
P6 Z3
P7 X15 Y85
P8 Z-5
P9 X84
P10 Y97
P11 X103
P12 Z3
P13 X103 Y3
P14 Z-5
P15 X84
P16 Y85
P17 Y67
P18X16
P19 Y33
P20 X32
P21 Y67
P22 X48
P23 Y33
P24 X54
P25 Y67
P26 X70
P27 Y33
P28 X84
```

```
P29 Y15
P30 X15
P31 Y103
P32 Y-3
P33 Y33
P34 X84
P35 Y103
P36 Y-3
```

Y finalmente, ya se puede obtener el código CNC:

Al simular el código, se obtiene la pieza final:

Video demostrativo de la simulación: