



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: