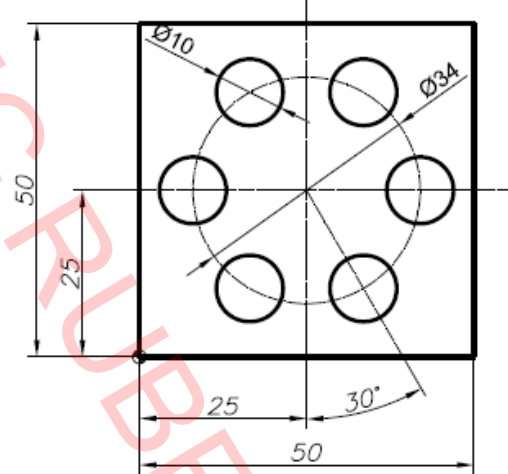








Nome	Nº	Classe
------	----	--------

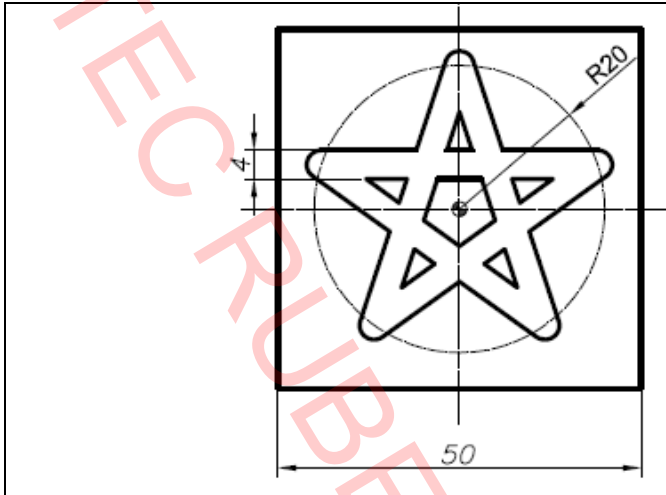


**Dados:**  
 Fresa:  $\varnothing$  10 mm  
 Avanço: 40mm/min  
 Rotação: 1200Rpm  
 Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES

ETEC RUBENS DE FARIA E SOUZA

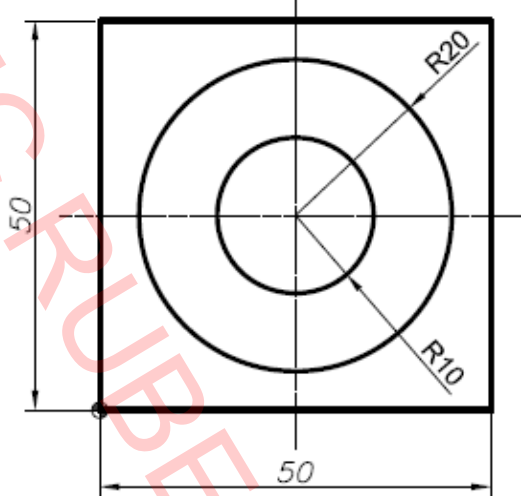
Nome	Nº	Classe
------	----	--------



**Dados:**  
Fresa:  $\varnothing$  4 mm  
Avanço: 80mm/min  
Rotação: 1200Rpm  
  
Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES

Nome _____	Nº _____	Classe _____
------------	----------	--------------



**Dados:**

Fresa:  $\varnothing$  8 mm

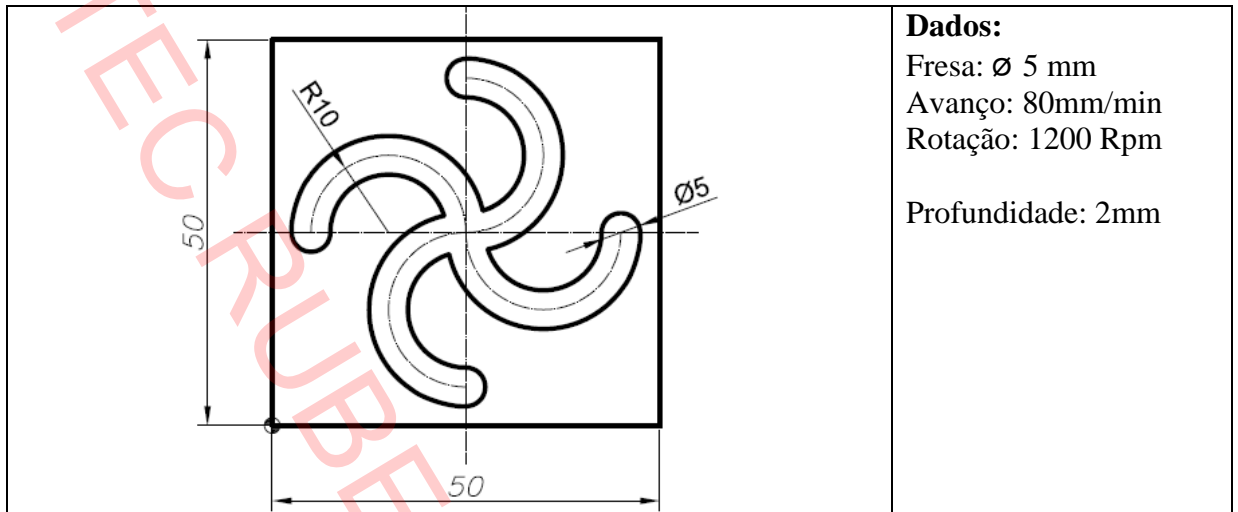
Avanço: 80mm/min

Rotação: 1200 Rpm

Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES

Nome	Nº	Classe
------	----	--------



LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES

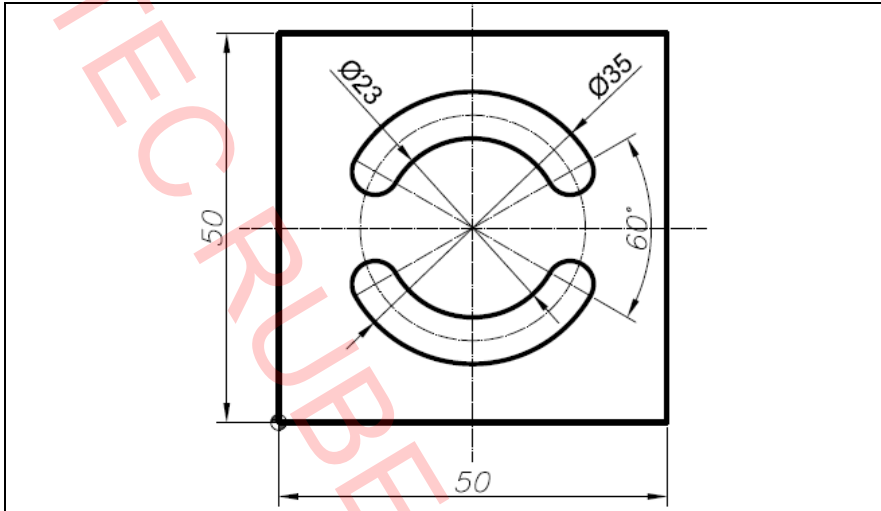
Nome	Nº	Classe
------	----	--------

**Dados:**  
Fresa: Ø 6 mm  
Avanço: 80mm/min  
Rotação: 1200Rpm  
Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES



Nome	Nº	Classe
------	----	--------

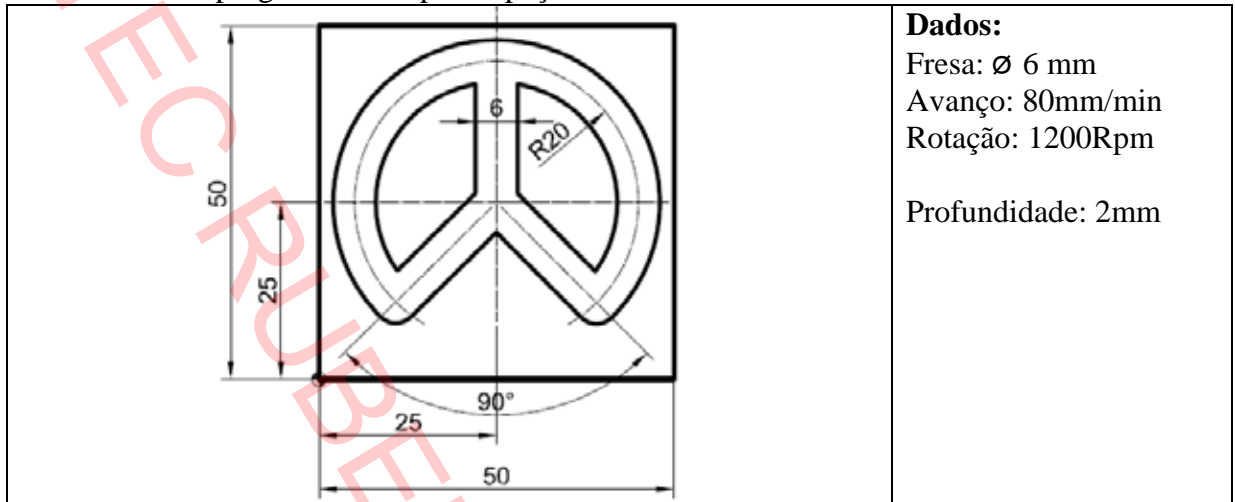


**Dados:**  
 Fresa:  $\varnothing$  6 mm  
 Avanço: 80mm/min  
 Rotação: 1200 Rpm  
 Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES

Nome	Nº	Classe
------	----	--------

Desenvolver o programa CNC para a peça abaixo:

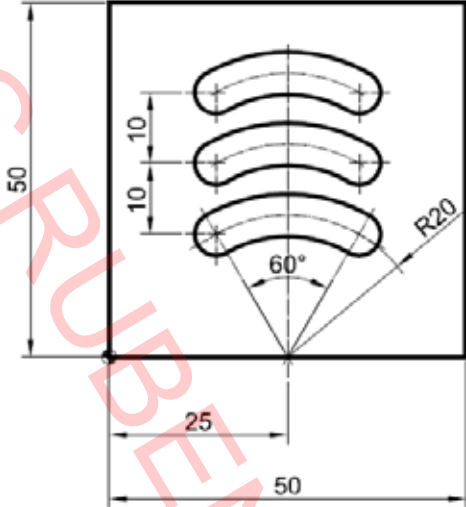


**Dados:**  
 Fresa: Ø 6 mm  
 Avanço: 80mm/min  
 Rotação: 1200Rpm  
 Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES

Nome	N <sup>o</sup>	Classe
------	----------------	--------

Desenvolver o programa CNC para a peça abaixo:

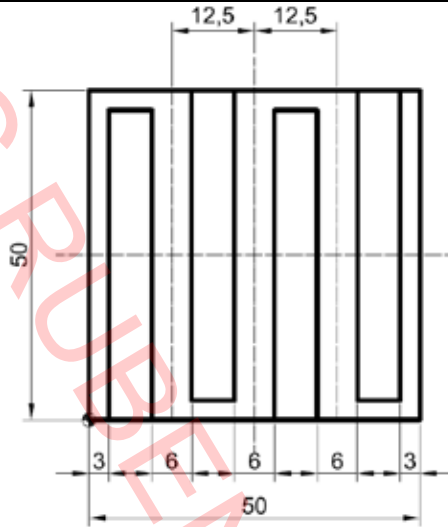
	<b>Dados:</b> Fresa: $\varnothing$ 6 mm Avanço: 80mm/min Rotação: 1200Rpm  Profundidade: 2mm
---	---

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES



Nome	Nº	Classe
------	----	--------

Desenvolver o programa CNC para a peça abaixo:



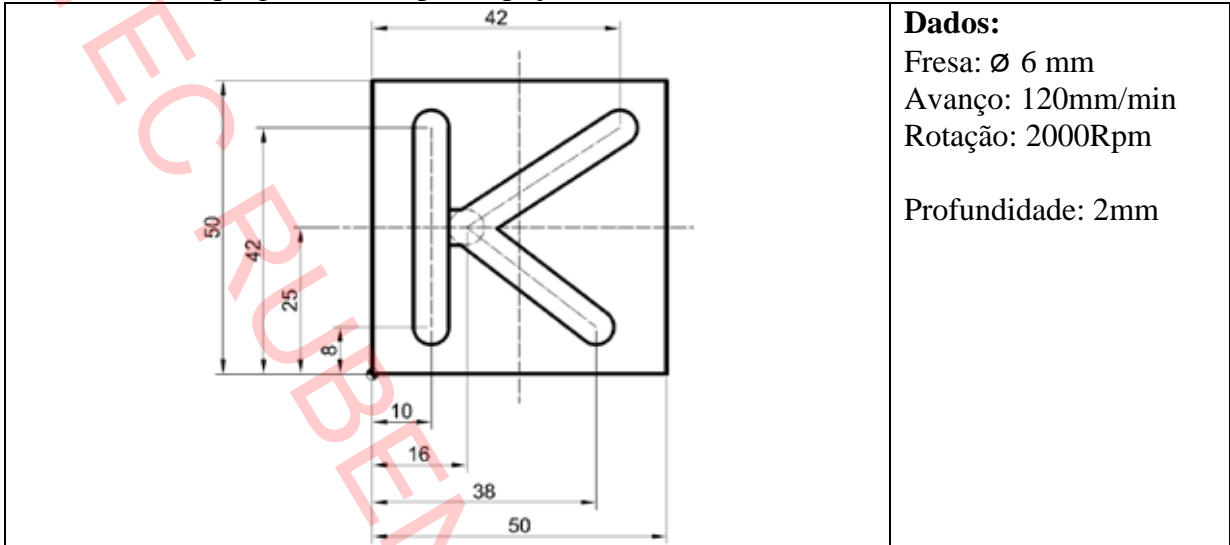
**Dados:**  
 Fresa:  $\varnothing$  6 mm  
 Avanço: 100mm/min  
 Rotação: 2000Rpm  
  
 Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES



Nome		Nº		Classe	
------	--	----	--	--------	--

Desenvolver o programa CNC para a peça abaixo:

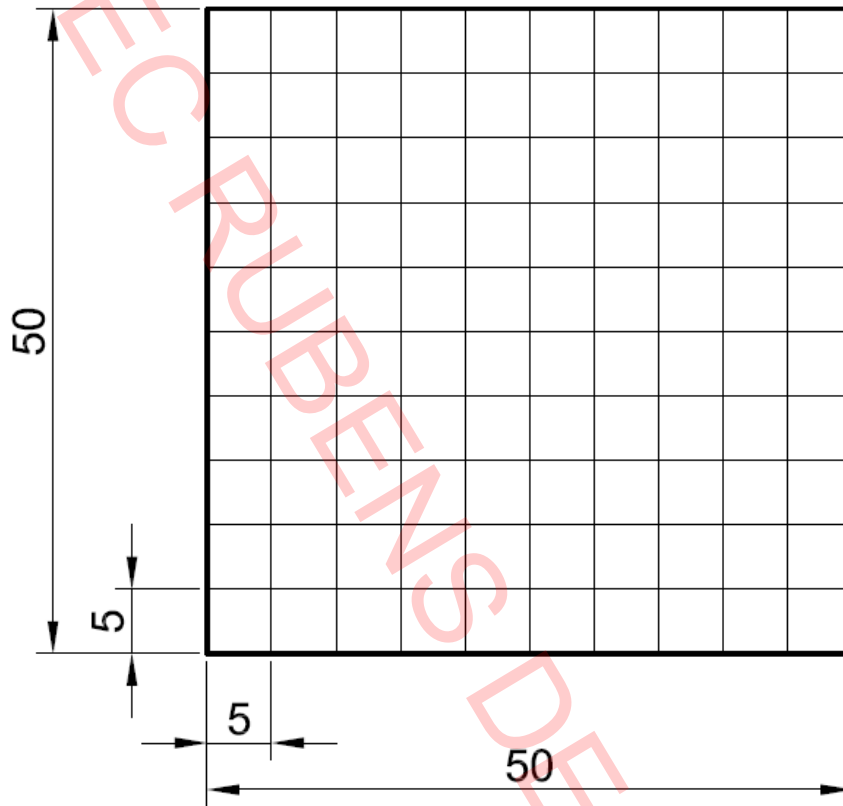


**Dados:**  
Fresa: Ø 6 mm  
Avanço: 120mm/min  
Rotação: 2000Rpm  
  
Profundidade: 2mm

LINHA	INSTRUÇÕES	LINHA	INSTRUÇÕES

Nome:	Nº	Classe:	Data:
-------	----	---------	-------

1-Desenvolver o desenho da peça conforme programação:



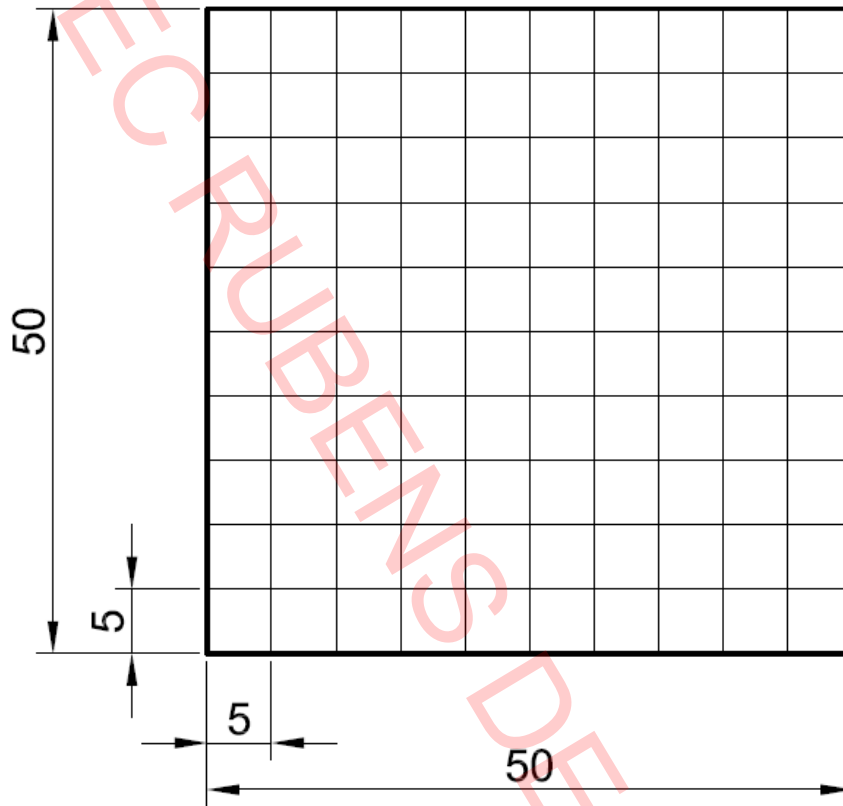
**Dados:**

Fresa:  $\varnothing$  5 mm  
F80  
S2000  
Profundidade:  
2mm

N	INSTRUÇÃO
00	G90 G94 S2000
01	T1 M06
02	G00 X10 Y5 Z30 M03
03	Z2
04	G01 Z-2 F40
05	Y45 F80
06	X40 Y5
07	Y45
08	X10 Y5
09	X25
10	Y45
11	X40
12	G00 Z30
13	X-30 Y0 M30

Nome:	Nº	Classe:	Data:
-------	----	---------	-------

3-Desenvolver o desenho da peça conforme programação:



**Dados:**

Fresa:  $\varnothing$  6 mm

F100

S2000

Profundidade:

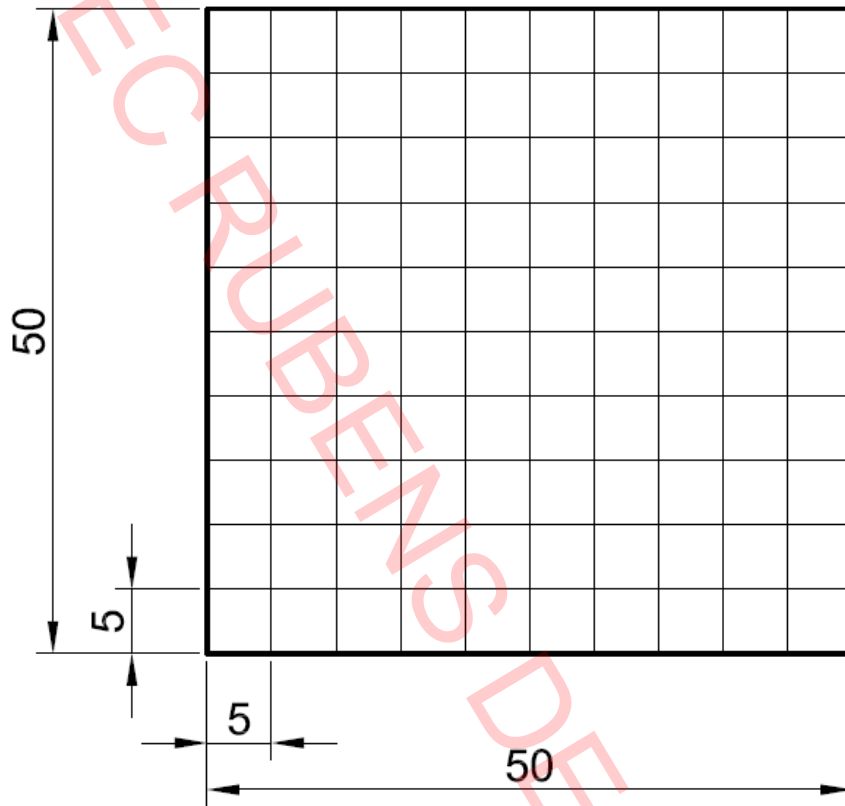
2mm

N	INSTRUÇÃO		
10	G90 G94 S2000		
20	T1 M06		
30	G00 X5 Y40 Z2 M03		
40	G01Z-2F60		
50	X25Y5F120		
60	X40Y40		
70	Y5		
80	X25Y40		
90	X5Y5		
100	Y40		
110	G00Z30		
120	X-30Y0		
130	M30		



Nome:	Nº	Classe:	Data:
-------	----	---------	-------

2-Desenvolver o desenho da peça conforme programação:



**Dados:**  
 Fresa:  $\varnothing$  6 mm  
 F100  
 S1800  
 Profundidade:  
 2mm

N	INSTRUÇÃO	N	INSTRUÇÃO
10	G90 G94 S1800	200	X35Y25
20	T1 M06	210	G00Z2
30	G00 X5 Y40 Z2 M03	220	X15Y15
40	G01Z-2F50	230	G01Z-2F50
50	X10Y45F100	240	X25F100
60	Y25	250	G00Z2
70	G00Z2	260	X15Y10
80	X15Y40	270	G01Z-2F50
90	G01Z-2F50	280	X25F100
100	X20Y45F100	290	G00Z2
110	Y25	300	X40Y5
120	G00Z2	310	G01Z-2F50
130	X25Y35	320	Y20F100
140	G01Z-2F50	330	X30Y10
150	X30F100	340	X40
160	G00Z2	350	G00Z30
170	X35Y45	360	X-30Y0
180	G01Z-2F50	370	M30
190	X45F100		