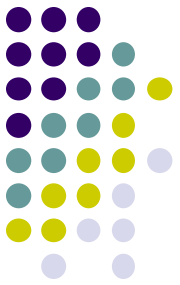


# G 75

# PROGRAM ALUR

---



- Alur Luar dan
- Alur Dalam

# Format Penulisan Program Alur



N10 G75 R

N20 G75 X Z P Q R

## Keterangan :

Blok N10

R : nilai untuk kembali dari pahat alur / retract ( ↑ )

Blok N20

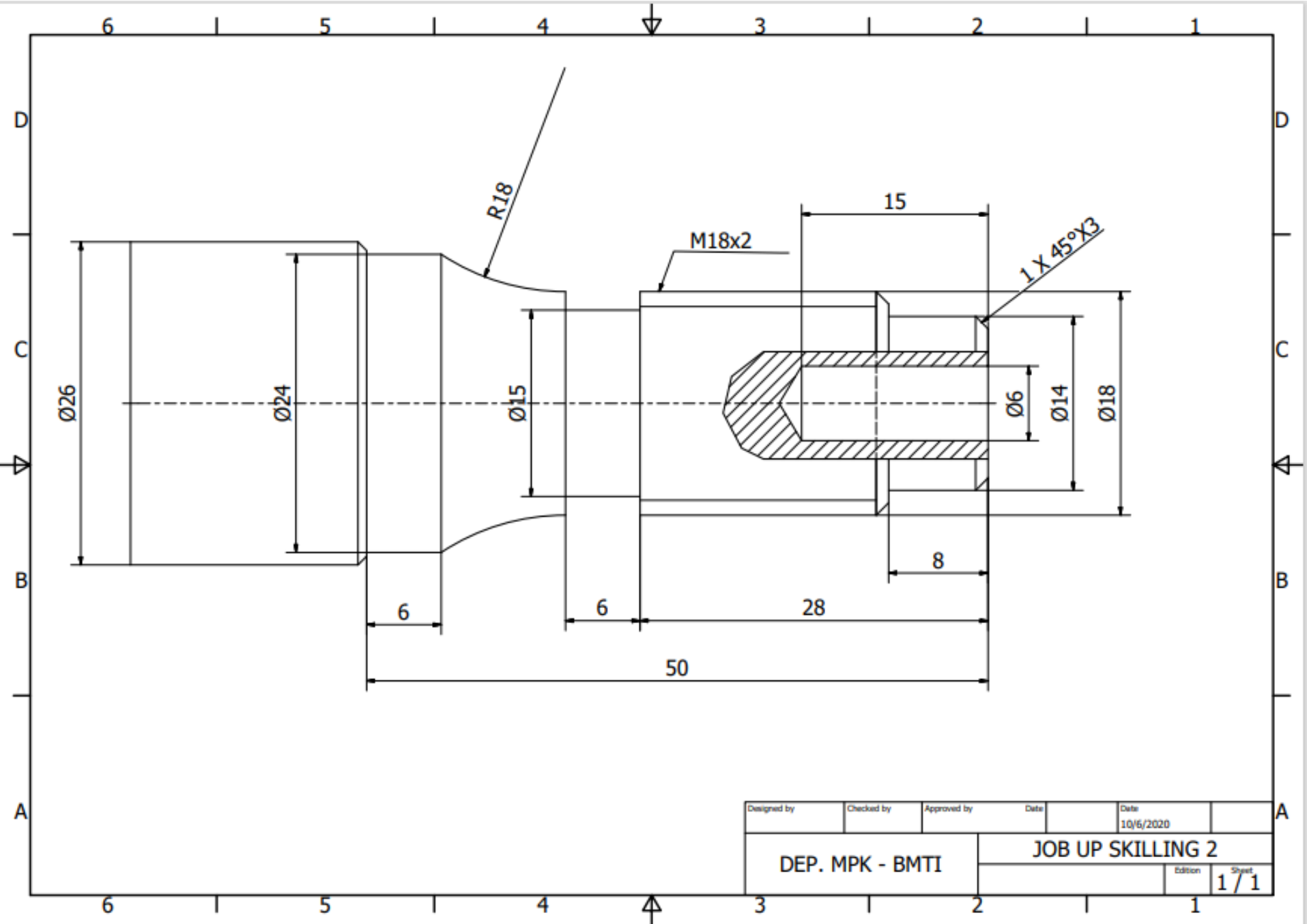
X – Kedalaman Alur (dalam sumbu X)

Z – Akhir Alur (dalam posisi sumbu Z)

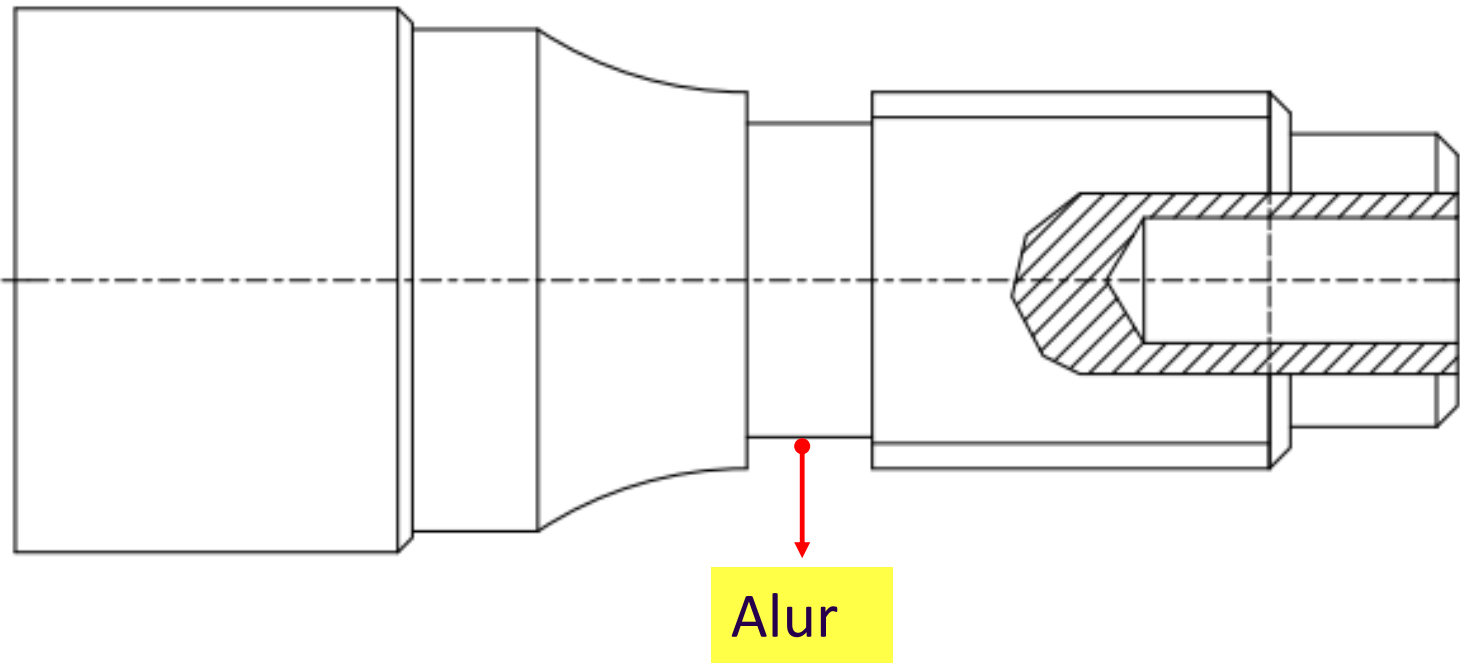
P – Kedalaman sekali makan secara incremen (pada sumbu X)

Q – Jumlah langkah ( pada sumbu Z).

R – Nilai yang disisakan pada akhir pemotongan (dalam sumbu X).



Designed by	Checked by	Approved by	Date	Date	
				10/6/2020	
DEP. MPK - BMTI			JOB UP SKILLING 2		
			Edition	Sheet	
				1 / 1	

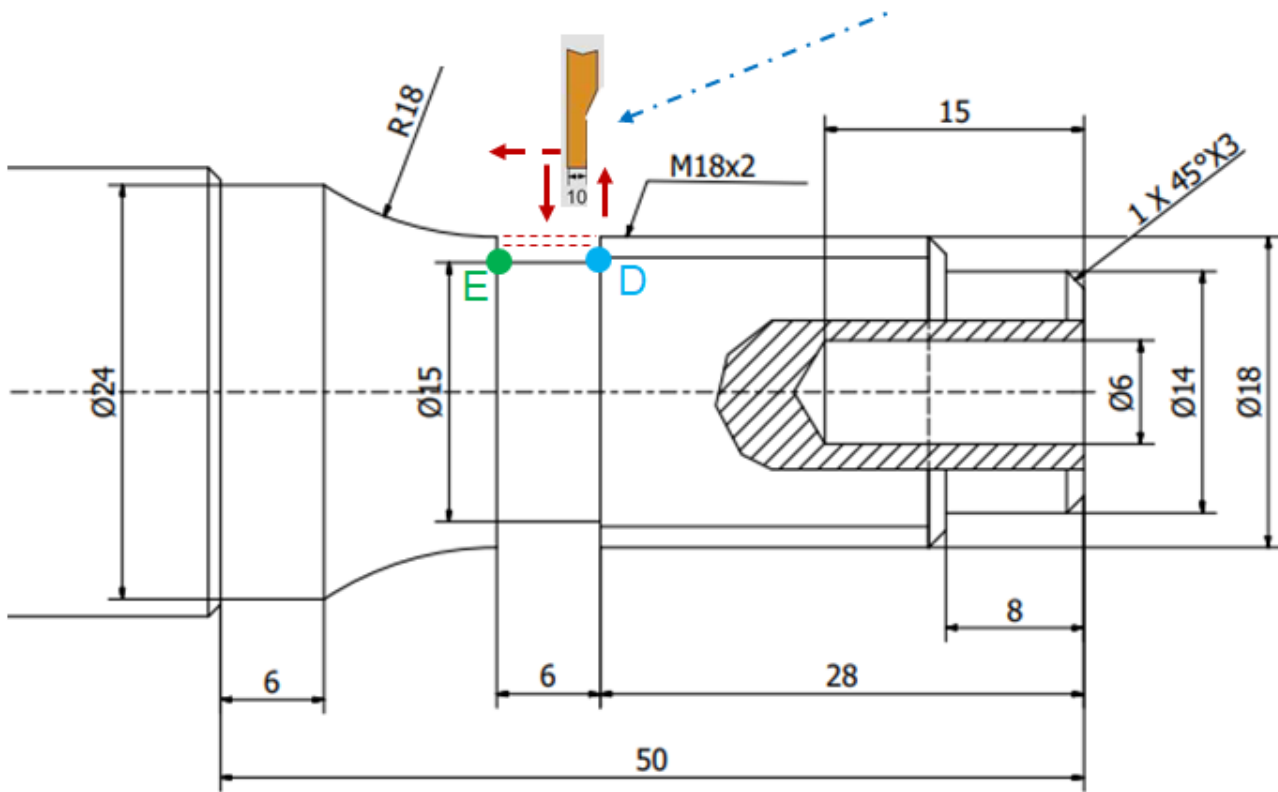


Parameter Pemotongan :

1. Pahat Potong T02
2. Putaran N : 1200 RPM

# G 75

## Alur



Koordinat :

D : X15 Z-28

E : X15 Z-34

N 1200 rpm

Pahat T0202

F 0.3 mm/put

N210 G28 U0 W0

N220 S1200 T0202 M06

N230 G01 X30 Z-45

N240 G01 X18 Z-46

N250 G75 R1

N255 G75 X11 U1 Z-55 P1000 Q1000

N260 G28 U0 W0

N300 M05 M30