

## ESEMPIO DI PROFILO IN ISO RIPETUTO CON G51

02 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO  
T15M6 [FRESA DIAM 10  
F1500 S2500 M13  
\$21K517]  
G49I5

D:\S4000\Partprog\SITO-IN MA NUM Ln 7, Col 8

Machine position  
X 0.000 Z 0.000  
Y 0.000 A 0.000

Actual  
F 0  
S 0

196.154 50 mm 417.538  
-330.538 -206.154

Macchina Utensile Programmazione Tabelle Utilità PLC

2003 06 09  
17:00:53

DISEGNO ATTIVO ZOOM START DISEGNO STOP DISEGNO SALVA IMMAGINE CONVERSIONALE FUNZIONI AVANZATE

selca

```

N1 $1M0X-271.I358.Y-206.J196.
N2 [ESEMPIO DI PROFILO IN ISO RIPETUTO CON G51
N3 G17 [PIANO DI LAVORO
N4 O2 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N5 T15M6 [FRESA DIAM 10
N6 F1500 S2500 M13
N7 G49I5
N8 G51X130Y70J45
N9 L1
N10 G51X-130Y70J-45
N11 L1
N12 G51X-130Y-120J90
N13 L1
N14 G51X50IY0IJ0I
N15 L1
N16 G51X130Y-70J25
N17 L1
N18 G51Y-50K2
N19 L1
N20 G51X120K2
N21 L1
N22 G51X-30Y0J-70K3
N23 L1
    
```

N24	M30
N25	L=1
N26	Z100R
N27	X0Y0R
N28	Z2R
N29	Z0
N30	L=2
N31	Z-2I
N32	G41
N33	Y15
N34	X-30
N35	G3Y-15I-30J0
N36	X20
N37	X40Y-25
N38	X50
N39	G3Y25I50J0
N40	X40
N41	X20Y15
N42	X0
N43	G40
N44	Y0
N45	L2K9
N46	Z100R
N47	G32