

LAVORAZIONE CAVA POLIGIONALE E CIRCOLARE CON SGROSSATURA E FINITURA CON UTENSILI DIVERSI

The screenshot displays a CNC control interface. At the top left, a program editor shows the following code:

```

N1 $2X-319.I307.Y-200.J200.K45.Q30.
N2 [ LAVORAZIONE CAVA POLIGIONALE E CIRCOLARE CON SGROSSATURA
N3 [ E FINITURA CON UTENSILI DIVERSI
N4 G17 [PIANO DI LAVORO
N5 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N6 T1M6 [FRESA X SGROSSATURA DIAM 20
N7 F1000 S1600 M13 [DATI TECNOLOGICI
N8 G49I10 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N9 [
N10 P1=0.5 [ SOVRAMETALLO
N11 P2=1.5 [ SOVRAPPOSIZIONE PASSATE
N12 P3=2 [ PROFONDITA' PASSATA
N13 L1 [RICHIAMO CAVA POLIGIONALE
N14 L2 [RICHIAMO CAVA CIRCOLARE DX
N15 G51X-600 [SPOSTAMENTO ORIGINE
N16 L2 [RICHIAMO CAVA CIRCOLARE SX
N17 G50 [ANNULLA SPOSTAMENTO ORIGINE
N18 Z100RM5
N19 T2M6 [ FRESA X FINITURA DIAM 10
N20 $7 [CAMBIO COLORE $7=ROSSO
N21 F4000 S12000 M3 [DATI TECNOLOGICI
N22 G49I5 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N23 [
    
```

At the top right, the 'Machine position' is shown as X 0.000, Y 0.000, Z - 5.000, A 0.000. The 'Actual' values are F 0 and S 0. Below the 3D model, there are tabs for 'Macchina Utensile', 'Programmazione', 'Tabelle', 'Utilità', and 'PLC'. The 'DISEGNO ATTIVO' button is highlighted in blue. On the right side, there is a vertical column of buttons: HANDWHEEL, START HOLD BREAK, JOG AXIS Z-, JOG AXIS Z+, JOG AXIS Y-, JOG AXIS Y+, JOG AXIS X-, JOG AXIS X+. At the bottom right, the date and time are 2003 05 30 16:38:25, and the 'selca' logo is visible.

```

N1 $2X-319.I307.Y-200.J200.K45.Q30.
N2 [ LAVORAZIONE CAVA POLIGIONALE E CIRCOLARE CON SGROSSATURA
N3 [ E FINITURA CON UTENSILI DIVERSI
N4 G17 [PIANO DI LAVORO
N5 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N6 T1M6 [FRESA X SGROSSATURA DIAM 20
N7 F1000 S1600 M13 [DATI TECNOLOGICI
N8 G49I10 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N9 [
N10 P1=0.5 [ SOVRAMETALLO
N11 P2=1.5 [ SOVRAPPOSIZIONE PASSATE
N12 P3=2 [ PROFONDITA' PASSATA
N13 L1 [RICHIAMO CAVA POLIGIONALE
N14 L2 [RICHIAMO CAVA CIRCOLARE DX
N15 G51X-600 [SPOSTAMENTO ORIGINE
N16 L2 [RICHIAMO CAVA CIRCOLARE SX
N17 G50 [ANNULLA SPOSTAMENTO ORIGINE
N18 Z100RM5
N19 T2M6 [ FRESA X FINITURA DIAM 10
N20 $7 [CAMBIO COLORE $7=ROSSO
N21 F4000 S12000 M3 [DATI TECNOLOGICI
N22 G49I5 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N23 [
    
```

N24 P1=0 [SOVRAMETALLO
N25 P2=100 [SOVRAPPOSIZIONE PASSATE
N26 P3=10 [PROFONDITA' PASSATA
N27 L1 [RICHIAMO CAVA POLIGONALE
N28 L2 [RICHIAMO CAVA CIRCOLARE DX
N29 G51X-600 [SPOSTAMENTO ORIGINE
N30 L2 [RICHIAMO CAVA CIRCOLARE SX
N31 G50 [ANNULLA SPOSTAMENTO ORIGINE
N32 M30
N33 L=1 [CAVA POLIGONALE
N34 X0Y0R
N35 Z2R
N36 G77X150Y90IP1JP2K15D0=2D1=0D2=P3D3=-21.4D7=0.5
N37 X-150
N38 Y-90
N39 G78X150
N40 Z123R
N41 G32
N42 L=2 [CAVA CIRCOLARE
N43 X300Y0R
N44 Z2R
N45 G78X300Y0IP1JP2K180D0=2D1=0D2=P3D3=-21.5D7=0.5
N46 Z123R
N47 G32