

## ESEMPIO DI CAVA CIRCOLARE CON ISOLA CIRCOLARE INTERNA INTERNA ESEGUITA SU DIVERSE COORDINATE

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

```

N4 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N5 T1M6 [FRESA DIAM 20
N6 F1200 S2000 M3 [DATI TECNO
N7 $21K10I10
N8 G49I10 [DEFINIZIONE RAGGIO

```

At the top right, the 'Machine position' and 'Actual' values are shown:

Machine position		Actual	
X	0.000	Z	- 5.000
Y	0.000	A	0.000
		F	0
		S	0

The main display area shows a 2D CAD drawing of a circular part with an internal hole. The drawing is displayed on a grid with coordinates. The top left corner shows the coordinate 225.173, the top right corner shows 420.199, and the bottom left corner shows -417.199. A scale bar indicates 50 mm. The right side of the interface features a control panel with buttons for 'HANDWHEEL', 'START HOLD BREAK', and 'JOG AMIS' (Z-, Z+, Y-, Y+, X-, X+). The bottom of the screen shows a menu with 'Macchina Utensile', 'Programmazione', 'Tabelle', 'Utilità', and 'PLC', along with a date and time display (2003 05 30 16:42:09) and the 'selca' logo.

\$1M0X-351.I354.Y-225.J225.

```

N1 [ESEMPIO DI CAVA CIRCOLARE CON ISOLA CIRCOLARE INTERNA
N2 [ESEGUITA SU DIVERSE COORDINATE
N3 G17 [PIANO DI LAVORO
N4 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N5 T1M6 [FRESA DIAM 20
N6 F1200 S2000 M3 [DATI TECNOLOGICI
N7 G49I10 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N8 G73L1 [RICHIAMO MODALE SOTTOPROGRAMMA CAVA CIRCOLARE
[POSIZIONI SULLA QUALE DEVE ESSERE ESEGUITA LA LAVORAZIONE:
N9 X200Y100
N10 X-200
N11 X-150Y-150
N12 X150
N13 G72 [CHIUSURA RICHIAMO
N14 M30
N15 L=1 [SOTTOPROGRAMMA CAVA CIRCOLARE
N16 Z100R
N17 G78X0Y0I.2K150Q40D0=2D1=0D2=2D3=-10
N18 Z100R
N19 G32

```