

ESEMPIO COMPLETO DI CENTRINATURA, FORATURA, SVASATURA, MASCHIATURA

N2 [ESEMPIO COMPLETO DI CENTRINATURA, FORATURA, SVASATURA, MASCHIATURA]
 N3 [MASCHIATURA]
 N4 G17 [PIANO DI LAVORO]
 N5 O1 [ORIGINE PEZZO]
 N6 T1M6 [CENTRINO]

Machine position: X 0.000 Z - 5.000
 Y 0.000 A 0.000

Actual: F 0
 S 0

Macchina Utensile Programmazione Tabelle Utilità PLC

2003 05 30
 16:47:41

DISEGNO ATTIVO ZOOM START DISEGNO STOP DISEGNO SALVA IMMAGINE CONVERSIONE ZIONALE FUNZIONI AVANZATE

selca

N1 \$1M0X-159.I154.Y-103.J97.4
 N2 [ESEMPIO COMPLETO DI CENTRINATURA, FORATURA, SVASATURA, MASCHIATURA]
 N3 [MASCHIATURA]
 N4 G17 [PIANO DI LAVORO]
 N5 O1 [ORIGINE PEZZO]
 N6 T1M6 [CENTRINO]
 N7 F300 S1500 M3
 N8 Z100R
 N9 G81Z-3J2
 N10 L1
 N11 G80Z100RM5
 N12 T2M6 [PUNTA DIAM 6.75]
 N13 F500 S800 M13
 N14 G83Z-50J2I8
 N15 L1
 N16 G80Z100RM5
 N17 T3M6 [SVASATORE A 120o DIAM 1 IN PUNTA]
 N18 F600 S1800 M3
 N19 G81Z-4.02J2 [Z FINALE CALCOLATA PER SMUSSO PROF. 2 mm]
 N20 L1
 N21 G80Z100RM5
 N22 T4M6 [MASCHIO M8]
 N23 S500 M3

N24	G84Z-45J5F1250
N25	L1
N26	G80Z100RM5
N27	M30
N28	L=1
N29	X120Y60
N30	X0
N31	X-30
N32	X-120
N33	Y25
N34	X-100Y-40
N35	X-80Y-60
N36	X20I
N37	Y-20I
N38	X-20I
N39	X60Y-30
N40	X40I
N41	Y-25I
N42	G32