

ESEMPIO DI FORATURA SU COORDINATE POLARI

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
16:50:14

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

selca

```

N1 $I1M0X-49.I265.Y-27.8J173.
N2 [ESEMPIO DI FORATURA SU COORDINATE POLARI
N3 G17 [PIANO DI LAVORO
N4 O1 [ORIGINE PEZZO
N5 T2M6 [PUNTA PER CENTRI E FORI
N6 F1000 S1300 M13
N7 Z100R
N8 G51X130Y95
N9 G82Z-40J2I5D10=.5D11=4D12=25D13=.4
N10 L1
N11 G80Z100R
N12 G50
N13 M30
N14 L=1
N15 G76X60Y0
N16 Y30
N17 Y75
N18 Y90
N19 X40
N20 Y45I
N21 Y180
N22 X80
N23 P1=15+45/60+20/3600
N24 YP1I
    
```

N25	Y-100
N26	Y10I
N27	Y10I
N28	Y-P1
N29	Y0
N30	G75
N31	G32