

## ESEMPIO DI SOLIDO 3D OTTENUTO PER RIVOLUZIONE DI UN PROFILO

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

```

N1 $2X-210.031I208.84Y-77.49
N2 [ESEMPIO DI SOLIDO 3D OTT
N3 [ATTORNO ALL'ASSE Z
N4 G17 [PIANO DI LAVORO
N5 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO

```

At the top right, the 'Machine position' display shows X, Y, Z, and A coordinates all at 0.000. The 'Actual' display shows F and S values at 0. Below the main 3D wireframe model, a menu bar includes 'Macchina Utensile', 'Programmazione', 'Tabelle', 'Utilità', and 'PLC'. The bottom control panel features buttons for 'DISEGNO ATTIVO', 'ZOOM', 'START DISEGNO', 'STOP DISEGNO', 'SALVA IMMAGINE', 'CONVERSIONALE', and 'FUNZIONI AVANZATE'. The date and time '2003 06 10 11:24:04' are displayed in the bottom right corner, along with the 'selca' logo.

```

N1 $2X-255.I247.Y-135.J185.K45.Q30.
N2 [ESEMPIO DI SOLIDO 3D OTTENUTO PER RIVOLUZIONE DI UN PROFILO
N3 [ATTORNO ALL'ASSE Z
N4 G17 [PIANO DI LAVORO
N5 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N6 T1M6 [FRESA SFERICA D10
N7 F1000 S2000 M3 [DATI TECNOLOGICI
N8 Z100R
N9 G49I5Q5 [DEFINIZIONE FRESA SFERICA AZZERATA A CENTRO RAGGIO
N10 P1=0 [ANGOLO INIZIALE
N11 P2=2 [INCREMENTO ANGOLARE
N12 L=2 [APERTURA CICLO RIPETITIVO
N13 G751ROTX90ROTY1 [ROTOTRASLAZIONE PER PASSATA DI ANDATA
N14 L1 [RICHIAMO DEL PROFILO
N15 P1=P1+P2 [INCREMENTO ANGOLO
N16 G751ROTX90ROTY1 [ROTOTRASLAZIONE PER PASSATA DI RITORNO
N17 G754 [INVERSIONE SENSO DI PERCORRENZA DEL PROFILO
N18 L1 [RICHIAMO DEL PROFILO
N19 G753 [CHIUSURA INVERSIONE
N20 P1=P1+P2 [INCREMENTO ANGOLO
N21 {P1<=360}L2 [RIPETIZIONE FINO AL COMPIMENTO DI 360 GRADI
N22 G750 [CHIUSURA ROTOTRASLAZIONE

```

N23 Z100R  
N24 M30  
N25 L=1 [PROFILO  
N26 X0Y37Z0  
N27 G41K1  
N28 G13Y30J0  
N29 G21I-8  
N30 G13X30J-35  
N31 G21I10  
N32 G13Y10J0  
N33 G20X90Y30I20  
N34 G13J73  
N35 G21I-5  
N36 G13Y50J0  
N37 G20X160  
N38 G40  
N39 G32 [CHISURA SOTTOPROGRAMMA PROFILO