

ESEMPIO DI UN'ASOLA CON SEZIONE PROFILATA

Machine position: X 0.000 Z 0.000 Y 0.000 A 0.000

Actual: F 0 S 0

Macchina Utensile Programmazione Tabelle Utilità PLC

2003 06 10 11:29:20

DISEGNO ATTIVO ZOOM START DISEGNO STOP DISEGNO SALVA IMMAGINE CONVERSAZIONALE FUNZIONI AVANZATE selca

```

N1 $X-27.6I27.1Y-19.7J15.3K45.Q30.
N2 [ESEMPIO DI UN'ASOLA CON SEZIONE PROFILATA
N3 G17 [PIANO DI LAVORO
N4 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N5 T1M6 [FRESA SFERICA D2 AZZERATA IN CENTRO
N6 F2000 S10000 M13 [DATI TECNOLOGICI
N7 Z100R
N8 G49I1Q1 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA SFER AZZERATA A CENTRO RAGGIO
N9 X0Y0R
N10 Z3R
N11 G736I.3X0Y0 [PROFILO PIANO I=DISTANZA PASSATE
N12 G42K2
N13 G13X3J90
N14 G20X0Y27I3
N15 G13X-3J270
N16 G20X0Y-27I3
N17 G13X3J90
N18 G40X0Y0K2
N19 G737 [PROFILO SEZIONE
N20 G42
N21 G13Y0J180
N22 G21I2
N23 G13X-3Y-3I-3J-92
N24 G20
    
```

```

N1 $X-27.6I27.1Y-19.7J15.3K45.Q30.
N2 [ESEMPIO DI UN'ASOLA CON SEZIONE PROFILATA
N3 G17 [PIANO DI LAVORO
N4 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N5 T1M6 [FRESA SFERICA D2 AZZERATA IN CENTRO
N6 F2000 S10000 M13 [DATI TECNOLOGICI
N7 Z100R
N8 G49I1Q1 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA SFER AZZERATA A CENTRO RAGGIO
N9 X0Y0R
N10 Z3R
N11 G736I.3X0Y0 [PROFILO PIANO I=DISTANZA PASSATE
N12 G42K2
N13 G13X3J90
N14 G20X0Y27I3
N15 G13X-3J270
N16 G20X0Y-27I3
N17 G13X3J90
N18 G40X0Y0K2
N19 G737 [PROFILO SEZIONE
N20 G42
N21 G13Y0J180
N22 G21I2
N23 G13X-3Y-3I-3J-92
N24 G20
    
```

N25 G13Y-6J180
N26 G40
N27 G738 [ATTIVAZIONE CICLO
N28 Z100R
N29 M30