

ESEMPIO DI SGROSSATURA DI UN TUBO CON SEZIONE PROFILATA

The screenshot displays a CNC control panel with the following elements:

- Top Left:** Program coordinates (N17 Z7R, Z0, \$4, \$5) and a file path: D:\S4000\Partprog\SITO-IM MA NUM Ln 21, Col 3.
- Top Center:** Machine position readouts: X 0.000, Y 0.000, Z 0.000, A 0.000.
- Top Right:** Actual speed readouts: F 0, S 0.
- Center:** A 3D wireframe model of a profiled tube, rendered in cyan, showing its curved geometry.
- Right Side:** A vertical column of control buttons: HANDWHEEL, START HOLD BREAK, JOG AXIS Z-, JOG AXIS Z+, JOG AXIS Y-, JOG AXIS Y+, JOG AXIS X-, JOG AXIS X+.
- Bottom:** A menu bar with tabs: Macchina Utensile, Programmazione (active), Tabelle, Utilità, PLC. Below it are buttons for DISEGNO ATTIVO, ZOOM, START DISEGNO, STOP DISEGNO, SALVA IMMAGINE, CONVERSIONALE, and FUNZIONI AVANZATE. The date and time 2003 06 10 11:33:39 are shown in the bottom right, along with the Salca logo.

```

N1 $2X-31.I165.Y-29.6J95.4K15.Q30.
N2 [ESEMPIO DI SGROSSATURA DI UN TUBO CON SEZIONE PROFILATA
N3 [UTILIZZANDO LA LIMITAZIONE DEL CAMPO OPERATIVO
N4 G17 [PIANO DI LAVORO
N5 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N6 T1M6 [FRESA SFERICA D10
N7 F1200 S2300 M13 [DATI TECNOLOGIC
N8 Z100R
N9 G49I5Q5 [DEFINIZIONE CORRETTORE RAGGIO FRESA SFERICA
N10 [AZZERATA A CENTRO RAGGIO
N11 P1=0 [Z INIZIALE
N12 P2=3 [PROFONDITA' PASSATA
N13 L=1 [APERTURA CICLO RIPETITIVO PER SGROSSATURA A TERRAZZAMENTI
N14 P1=P1-P2 [DECREMENTO Z
N15 G761ZP1 [LIMITE CAMPO OPERATIVO
N16 X0Y0R
N17 Z7R
N18 G736I1.5Q2 [PROFILO PIANO : PARAMETRI
N19 G42
N20 G20X0Y0
N21 G13J0
N22 G21I30
  
```

N23	G13X40Y0J45
N24	G21I-30
N25	G13Y70J0
N26	G20X160
N27	G40
N28	G737 [PROFILO SEZIONE
N29	G41
N30	G13X0Y0J0
N31	G13J-80X-20
N32	G21I8
N33	G13Y-20J0
N34	G21I8
N35	G13X20Y0J80
N36	G13J0
N37	G40
N38	G738 [ATTIVAZIONE CICLO
N39	Z100R
N40	L1K4 [RIPETIZIONE PER SGROSSATURA
N41	M30