

## ESEMPIO DI PROFILO IN LINGUAGGIO PROGET2

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

```

$1M0X-189.447I219.947Y-16
N1 [ESEMPIO DI PROFILO IN LINGUAGGIO PROGET2
N2 G17 [PIANO DI LAVORO
N3 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N4 T5M6 [FRESA DIAM 10

```

Below the editor, the machine position is shown as X 0.000, Y 0.000, Z 0.000, and A 0.000. Actual speed is set to F 0 and S 0. The main display area shows a magenta profile on a grid with coordinates ranging from -189.604 to 220.104 on the X-axis and -163.668 to 56.6685 on the Y-axis. A 25 mm scale bar is visible. The right side of the interface features a control panel with buttons for HANDWHEEL, START HOLD BREAK, and JOG AMIS (Z-, Z+, Y-, Y+, X-, X+). The bottom menu includes buttons for Macchina Utensile, Programmazione, Tabelle, Utilità, PLC, DISEGNO ATTIVO, ZOOM, START DISEGNO, STOP DISEGNO, SALVA IMMAGINE, CONVERSIONE ZIONALE, and FUNZIONI AVANZATE. The date and time are 2003 06 10 10:07:18, and the selca logo is in the bottom right corner.

\$1M0X-203.I197.Y-178.J77.2

```

N1 [ESEMPIO DI PROFILO IN LINGUAGGIO PROGET2
N2 G17 [PIANO DI LAVORO
N3 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N4 T5M6 [FRESA DIAM 10
N5 F500 S1500 M13 [DATI TECNOLOGICI
N6 G49I5 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N7 Z100R
N8 X0Y25R [PUNTO DI INIZIO E FINE PROFILO
N9 Z2R
N10 Z-5
N11 G41K2 [ATTACCO CON CORRETTORE A SINISTRA DEL PROFILO
N12 G20X0Y0I-15 [CERCHIO
N13 G21I24 [RACCORDO
N14 G20X80Y-33I75 [CERCHIO
N15 G21I-17 [RACCORDO
N16 G13Y-137J180 [RETTA CON GONIOMETRO
N17 G21I-17 [RACCORDO
N18 G20X79.7Y-48I-108 [CERCHIO
N19 G21I16 [RACCORDO
N20 G20X-35Y-60I-12 [CERCHIO
N21 G21I10 [RACCORDO
N22 G20X79.7Y-48I-108 [CERCHIO
N23 G20X0Y0I-15 [CERCHIO

```

N24 G40X0Y25K2 [USCITA DAL PROFILO E FINE COMPENSAZIONE RAGGIO  
N25 Z100R  
N26 M30