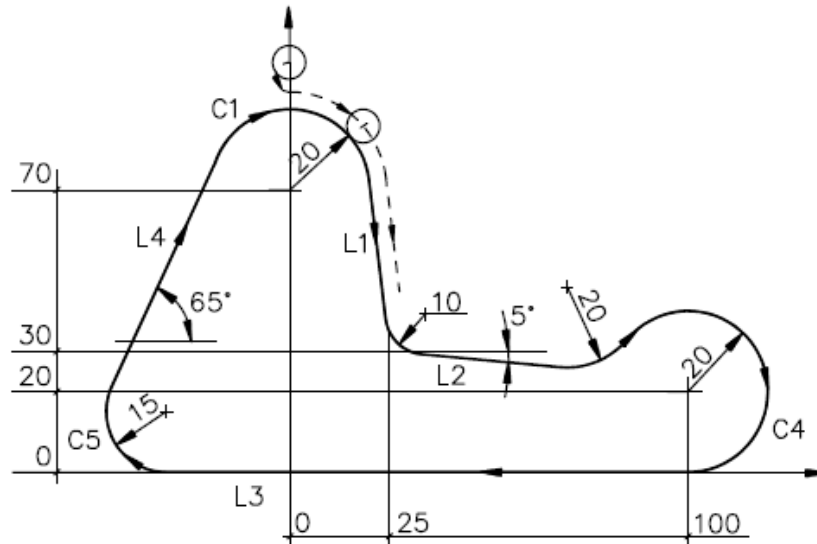


# 1. PROGRAMMAZIONE PROGET2

## 1.1 PROFILO 1



N1	[PROFILO 1	
N2	O1	[Richiama origine 1 nel piano
N3	T1 M6	[Richiama utensile 1
N4	F150S1200M3	[Specifica una velocità di avanzamento lungo il profilo di 150 mm/min e comanda l'avviamento mandrino e una velocità di rotazione di 1200 giri/min
N5	G49I5	[Fresa raggio 5
N6	X0Y100R	[Punto da cui deve partire il cerchio di attacco al profilo
N7	Z2R	[Avvicinamento rapido
N8	Z-15	[Discesa nel pezzo
N9	G41K2	[Attivazione correzione e attacco automatico al profilo con cerchio tangente
N10	G20X0Y70I-20	[C1
N11	G11X25Y30	[L1
N12	G21I10	[C2
N13	G13J-5	[L2
N14	G21I20	[C3
N15	G20X100Y20I-20	[C4
N16	G13J180	[L3
N17	G21I-15	[C5
N18	G13X0Y70I-20J65	[L4
N19	G20	[C1
N20	G40K2X0Y100	[Disattivazione correzione. Uscita automatica del profilo con cerchio che porta il centro utensile al punto programmato
N21	Z10RM5	[Ritorno rapido asse Z a 10, arresto mandrino
N22	M30	[Fine programma.