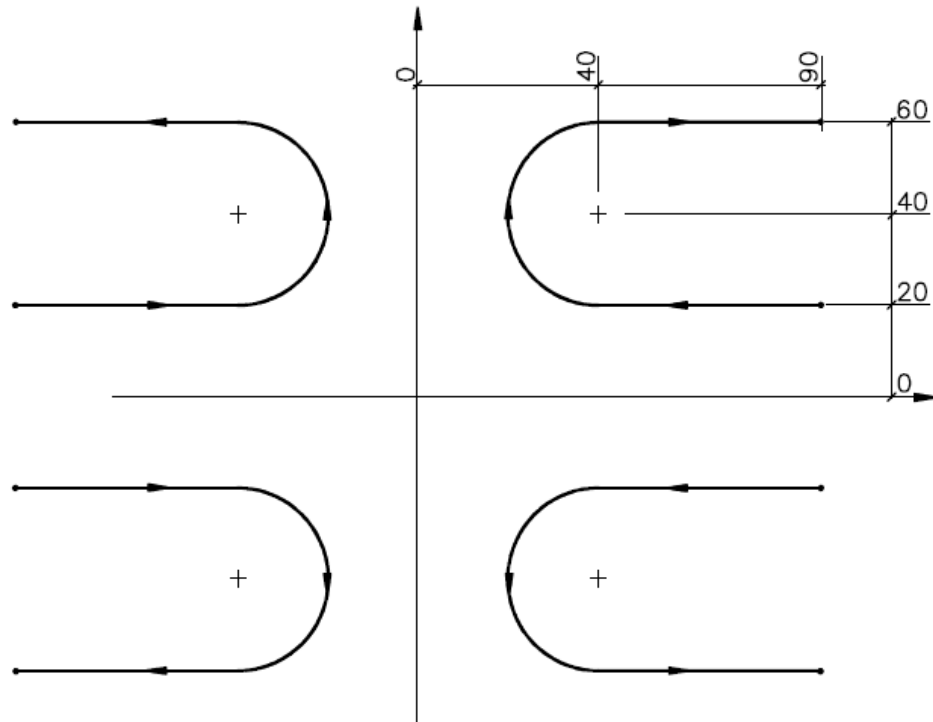


1.15 LAVORAZIONI IN MIRROR



N1	[LAVORAZIONI IN MIRROR	
N2	O1	[origine 1 nel piano
N3	T11 M6	[richiama utensile 11
N4	F400S1100M3	[dati tecnologici
N5	L1	[chiamata sottoprogramma 1
N6	G54L1	[mirror X
N7	G55L1	[mirror Y
N8	G57L1	[mirror X Y
N9	M30	[fine programma
N10	[
N11	[
N12	L=1	[inizio sottoprogramma
N13	X90Y20Z2R	[posizionamento rapido
N14	Z-10	[discesa
N15	X40F300	
N16	G2Y60I40J40	[contornitura
N17	X90	
N18	Z2R	[risalita
N19	G32	[fine sottoprogramma