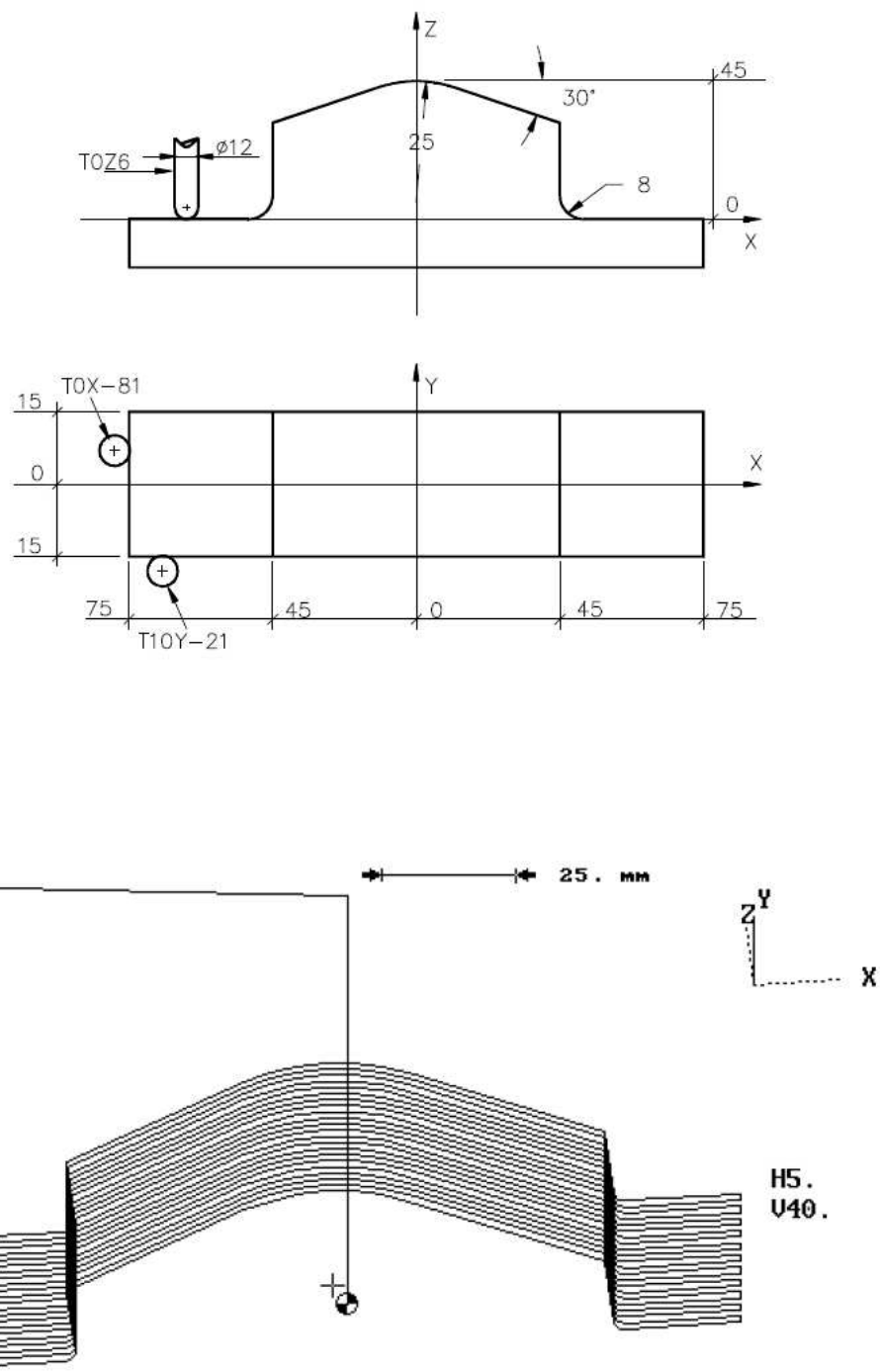


1.16 LAVORAZIONE DI PROFILO PROGRAMMATO IN XZ



N1	[LAVORAZIONE DI PROFILO PROGRAMMATO IN XZ	
N2	G17XZY	
N3	O1	
N4	T3	[fresa sferica D=12
N5	F500S1000M3	
N6	X-82Y-20Z10R	[avvicinamento al pezzo
N7	G49I6	[dichiarazione raggio fresa
N8	L=1	[ciclo per ripetizione passate in Y
N9	Y-15	[quota Y della prima passata
N10	G41	
N11	G20X-75Z0	[inizio profilo
N12	G13Z0J0	
N13	G21I8	
N14	G13X-45J90	
N15	G13X0Z20I-25J30	
N16	G20	
N17	G13J-30	
N18	G13X45J-90	
N19	G21	
N20	G13Z0J0	
N21	G20X75Z0	
N22	G40	
N23	Y-13.5	[incremento in Y per passata di ritorno
N24	[profilo di ritorno	
N25	G42	
N26	G20X75Z0	
N27	G13J180	
N28	G21I-8	
N29	G13X45J90	
N30	G13X0Z20I25J150	
N31	G20	
N32	G13J210	
N33	G13X-45J-90	
N34	G21	
N35	G13Z0J180	
N36	G20X-75Z0	
N37	G40	[fine profilo di ritorno
N38	G51Y3I	[traslazione incrementale per passate successive
N39	L1K10	[ripetizione passate
N40	Z100R	
N41	M30	