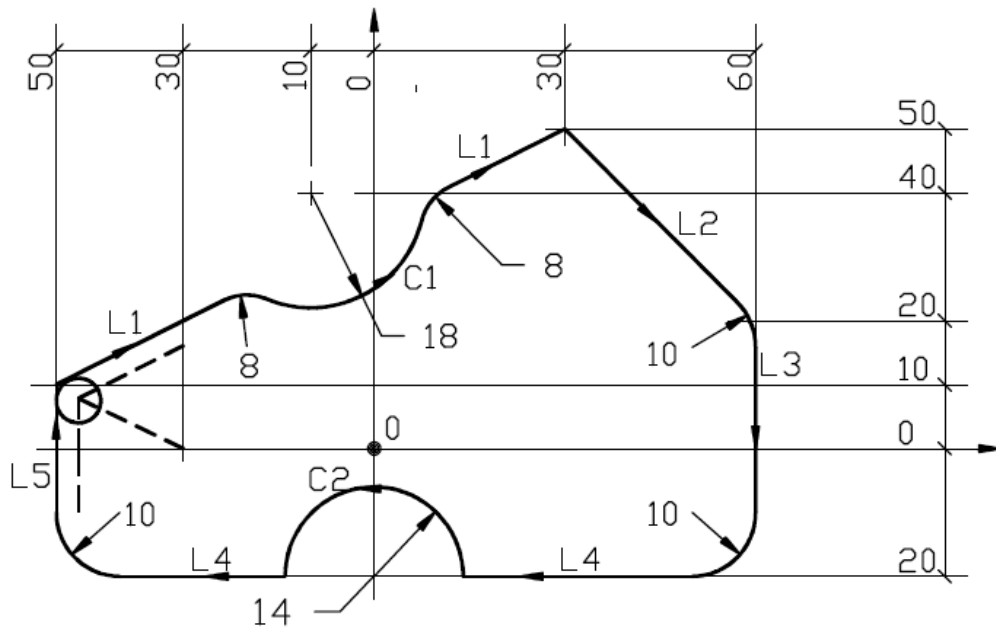


1.4 PROFILO 4



N1	[PROFILO 4	
N2	O1	[origine 1 nel piano
N3	T3 M6	[richiama utensile 3
N4	F400S1100M3	[dati tecnologici
N5	G49I5	[fresa raggio 5
N6	X-30Y0Z2R	[posizionamento rapido
N7	Z-10R	[discesa in rapido
N8	G42	[intersezione L5/L1 a destra
N9	G13X-50Y10J90	[L5 ultimo ente del profilo
N10	G11X30Y50	[L1 primo ente del profilo
N11	G21I-8	[R-8
N12	G20X-10Y40I18	[C1
N13	G21I-8	[R-8
N14	G10X-50Y10	
N15	G11X30Y50	[L1
N16	G11X60Y20	[L2
N17	G21I-10	[R-10
N18	G13J-90	[L3
N19	G21I-10	[R-10
N20	G13Y-20J180	[L4
N21	G20X0Y-20I14	[C2
N22	G13Y-20J180K2	[L4 (seconda intersezione C2/L4)
N23	G21I-10	[R-10
N24	G13X-50Y10J90	[L5 ultimo ente del profilo
N25	G11X30Y50	[L1 primo ente del profilo
N26	G40	[fine profilo su inter. L5/L1
N27	X-30Y0	[ritorno su foro
N28	Z100R	[risalita
N29	M30	[fine programma