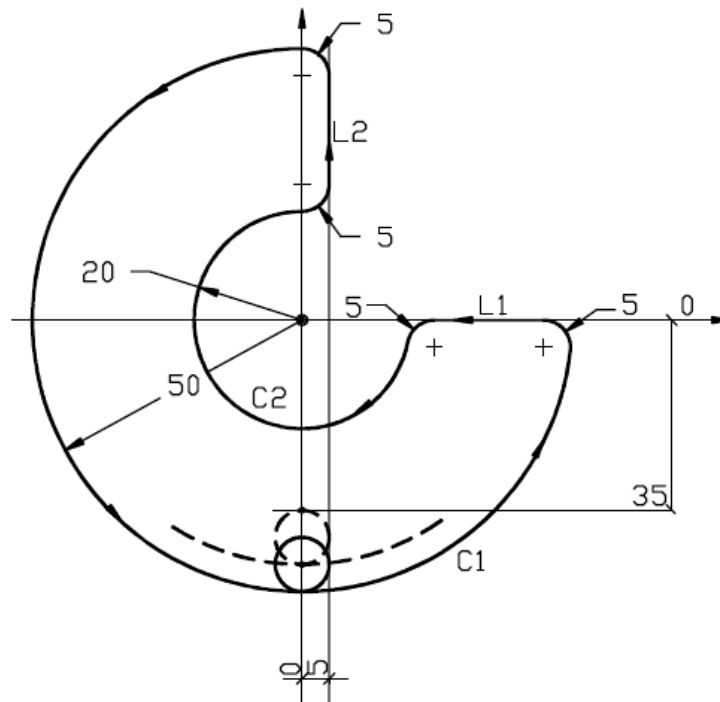


1.5 PROFILO 5



N1	[PROFILO 5	
N2	O1	[origine 1 nel piano
N3	T4 M6	[richiama utensile 4
N4	F400S1000M3	[dati tecnologici
N5	G49I4	[fresa raggio 4
N6	X0Y-35Z2R	[posizionamento rapido
N7	Z-10	[discesa
N8	G41K2	[attacco circolare a sinistra di C1
N9	G20X0Y0I50	[C1
N10	G21I5	[R5
N11	G13Y0J180	[L1
N12	G21I5	[R5
N13	G20X0Y0I-20	[C2
N14	G21I5	[R5
N15	G13X5J90	[L2
N16	G21I5	[R5
N17	G20X0Y0I50	[C1
N18	G40X0Y-35K2	[uscita circolare sul punto
N19	Z2R	[risalita
N20	M30	[fine programma