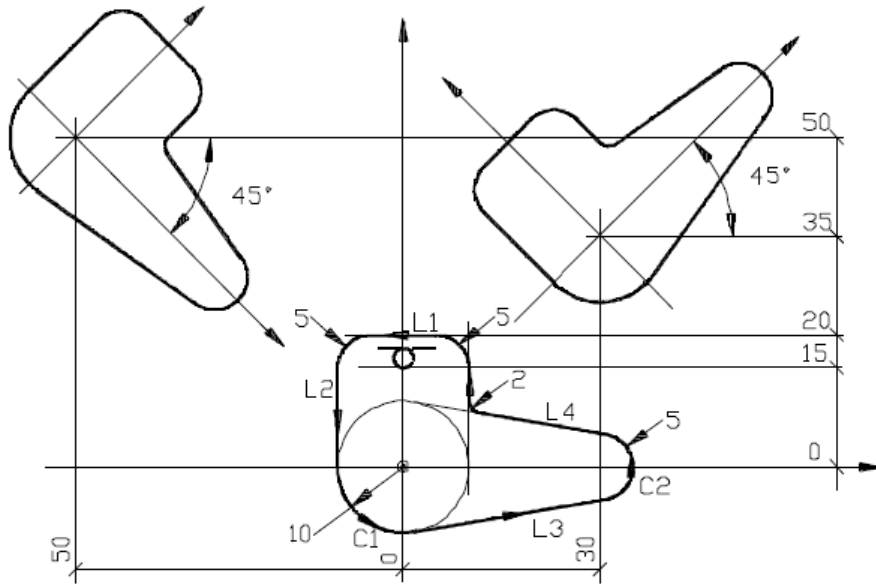


2.3 ROTOTRASLAZIONE DI UN PROFILO



N1	[ROTOTRASLAZIONE DI UN PROFILO	
N2	O1	[origine 1 nel piano
N3	T11 M6	[richiama utensile 11
N4	G49I4	[fresa ra ggio 4
N5	F400S2000M3	[dati tecnologici
N6	L1	[richiamo lavorazione profilo
N7	G51X30Y35J45	[origine temporanea
N8	L1	[richiamo lavorazione profilo
N9	G51X-50Y50J-45	[nuova origine temporanea
N10	L1	[richiamo lavorazione profilo
N11	G50	
N12	X0Y0R	[ritorno a X0 Y0
N13	M30	[fine programma
N14	[
N15	[
N16	L=1	[lavorazione profilo
N17	X0Y15Z2R	[posizionamento rapido
N18	Z-10	[discesa
N19	G41K2	[attacco circolare a sinistra di L1
N20	G13Y20J180	[L1
N21	G21I5	[R5
N22	G13X0Y0I10J-90	[L2
N23	G20	[C1
N24	G11X30Y0I5	[L3
N25	G20	[C2
N26	G11X0Y0I10	[L4
N27	G21I-2	[R-2
N28	G13X0Y0I10J90	[L5
N29	G21I5	[R5
N30	G13Y20J180	[L1
N31	G40X0Y15K2	[uscita circolare sul punto
N32	Z2R	[risalita
N33	G32	[fine sottoprogramma