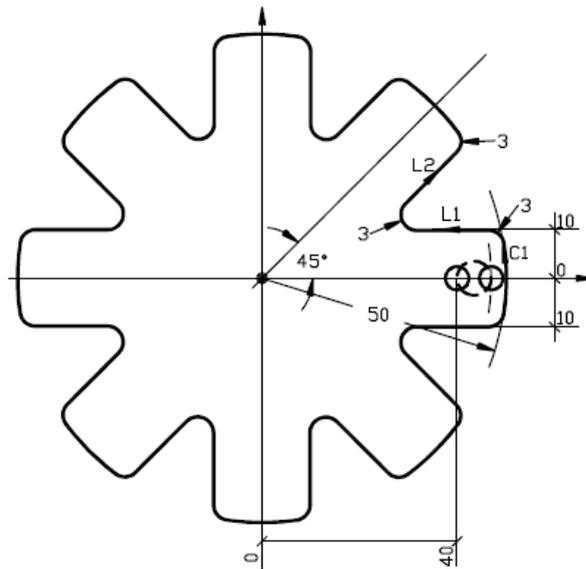


## 2.4 RIPETIZIONE ANGOLARE DI UNA PARTE DI PROFILO



N1	[RIPETIZIONE ANGOLARE DI UNA PARTE DI PROFILO	
N2	O1	[origine 1 nel piano
N3	T12 M6	[richiama utensile 12
N4	F400S1100M3	[dati tecnologici
N5	X40Y0Z2R	[posizionamento rapido
N6	Z-10	[discesa
N7	G49I2	[fresa raggio 2
N8	P1=0	
N9	G41K2	[attacco circolare a sinistra di C1
N10	L=1	[label 1 inizio ciclo ripetitivo
N11	G51JP1	[origine temporanea ruotata P1 gradi
N12	G20X0Y0I50	[C1
N13	G21I3	[R3
N14	G13X0Y10J180	[L1
N15	G21I-3	[R-3
N16	G13X0Y0I10J45	[L2
N17	G21I3	[R3
N18	[incremento del parametro P1	
N19	P1=P1+45	
N20	L1K7	[salta alla label 1 per 7 volte
N21	G50	[ritorno all'origine principale
N22	G20X0Y0I50	[C1
N23	G40X40Y0K2	[uscita circolare sul punto
N24	Z2R	[risalita
N25	M30	[fine programma