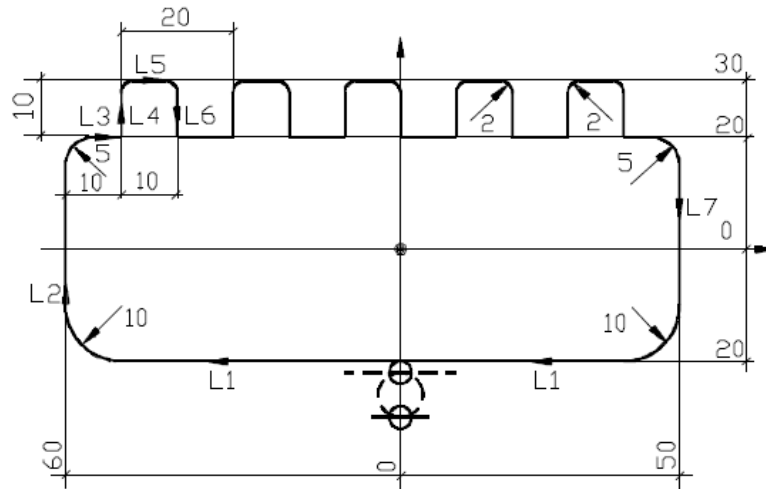


## 2.5 RIPETIZIONE LINEARE DI UNA PARTE DI UN PROFILO



N1	[RIPETIZIONE LINEARE DI UNA PARTE DI PROFILO	
N2	O1	[origine 1 nel piano
N3	T11 M6	[richiama utensile 11
N4	F400S2000M3	[dati tecnologici
N5	G49I2	[fresa raggio 2
N6	X0Y-30Z2R	[posizionamento rapido
N7	Z-10R	[discesa
N8	G41K2	[attacco circolare a sinistra di L1
N9	G13Y-20J180	[L1
N10	G21I-10	[R10
N11	G13X-60J90	[L2
N12	G21I-5	[R-5
N13	[parametro P1=60	
N14	P1=-60	
N15	L=1	[label 1 inizio ciclo ripetitivo
N16	G51XP1Y20	[origine temporanea
N17	G13Y0J0	[L3
N18	G13X10J90	[L4
N19	G21I-2	[R-2
N20	G13Y10J0	[L5
N21	G21I-2	[R-2
N22	G13X20J-90	[L6
N23	[incremento parametro P1	
N24	P1=P1+20	
N25	L1K4	[salto alla label 1 per 4 volte
N26	G50	[ripristino origine principale
N27	G13Y20J0	[L3
N28	G21I-5	[R-5
N29	G13X50J-90	[L7
N30	G21I-10	[R-10
N31	G13Y-20J180	[L1
N32	G40X0Y-30K2	[uscita circolare sul punto
N33	Z2R	[risalita
N34	M30	[fine programma