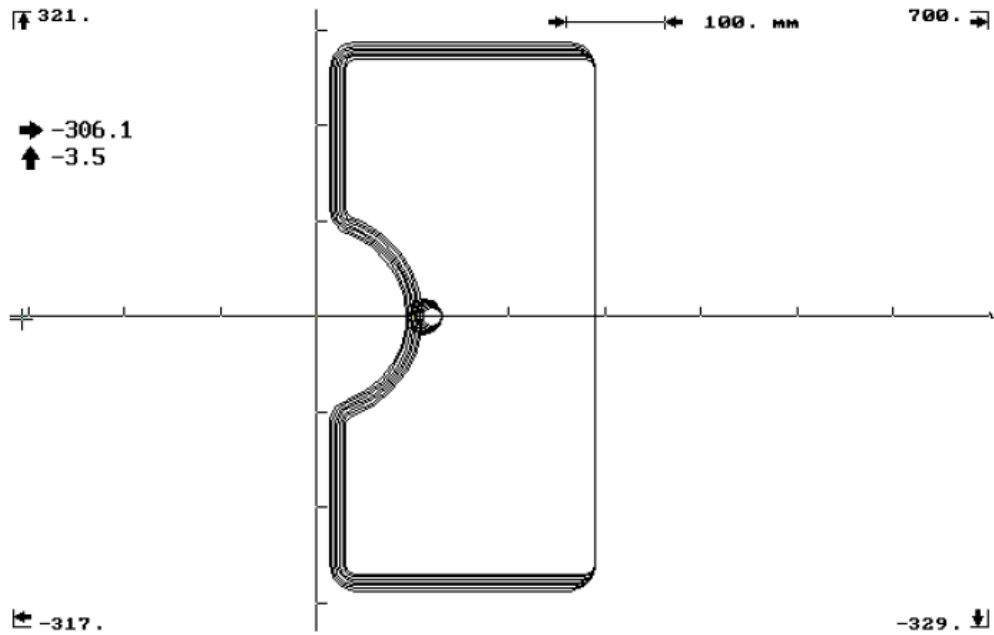


## 2.8 PROFILO CONICO CON SPALLAMENTO



N1 [PROFILO CONICO CON SPALLAMENTO  
 N2 O1  
 N3 T2 M6 [fresa D=20  
 N4 F300S500M13  
 N5 P1=20  
 N6 P2=45  
 N7 P3=1.8  
 N8 [P1=profondità totale P2=angolo P3=profondità passata  
 N9 P5=INT(P1/P3)+1  
 N10 P3=P1/P5  
 N11 P5=P5-1  
 N12 P4=P3\*TANP2  
 N13 P10=10  
 N14 [P5=N. ripetizioni P10=Raggio fresa P4=scostamento  
 N15 P30=0  
 N16 P12=300  
 N17 X130Y0Z2R  
 N18 Z0  
 N19 L=1  
 N20 P30=P30-P3  
 N21 ZP30  
 N22 P10=P10+P4  
 N23 G49IP10 [raggio fresa fittizio variabile  
 N24 G42K2  
 N25 G20X0Y0I80  
 N26 G21I-40  
 N27 G13X0J90  
 N28 G21I-40  
 N29 G13Y300J0  
 N30 G21I-40  
 N31 P12=P12+P4 [riporto alla quota di partenza  
 N32 G13XP12J-90  
 N33 G21I-40  
 N34 G13Y-300J180  
 N35 G21I-40  
 N36 G13X0J90  
 N37 G21I-40  
 N38 G20X0Y0I80  
 N39 G40X130Y0K2  
 N40 L1KP5  
 N41 Z100RM5  
 N42 M30