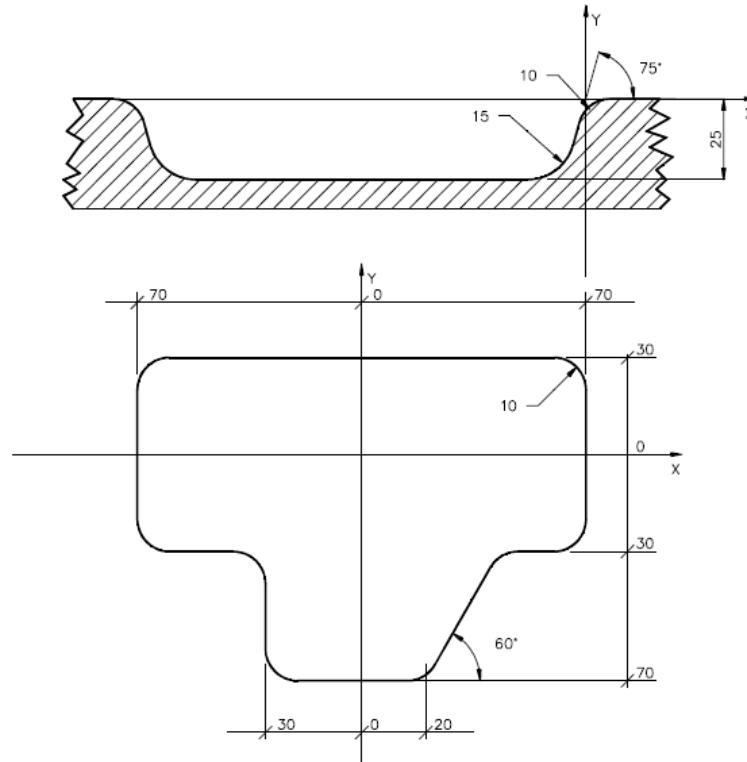
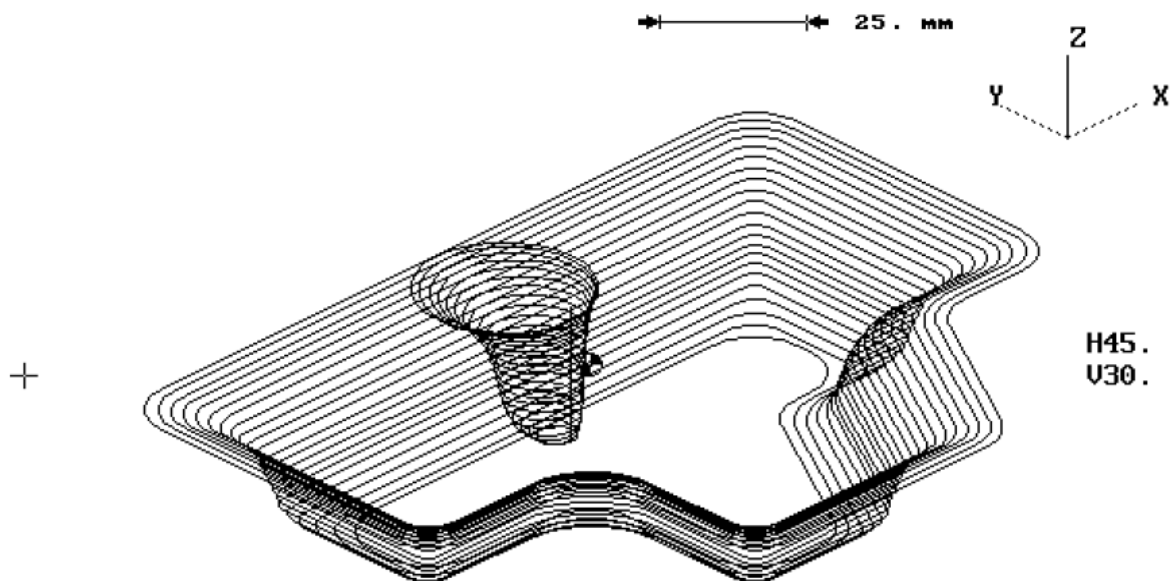


3.7 PROGRAMMAZIONE TRIDIMENSIONALE DI SUPERFICI DEFINITE DA UN PROFILO PIANO ED UN PROFILO SEZIONE

Matrice definita da un profilo piano ed un profilo sezione

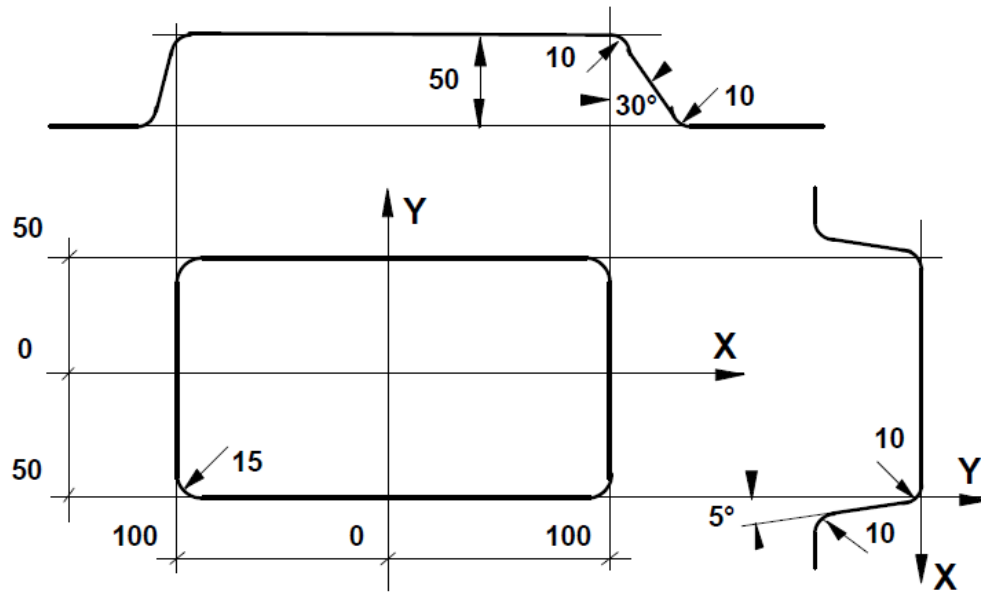


Raccordi costanti sul profilo



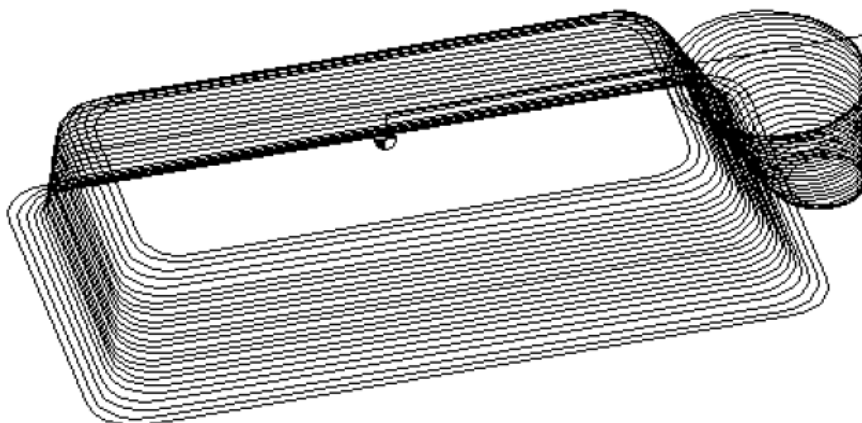
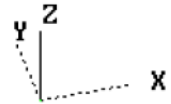
N1	[MATRICE DEFINITA DA UN PROFILO PIANO ED UN PROFILO SEZIONE	
N2	O1	
N3	T2M6	
N4	F1000S1200M13	
N5	G49I7.5Q7.5	[fresa sferica raggio 7.5
N6	X0Y5R	
N7	Z0R	
N8	G736X0Y5I2K2	[funzione apertura ciclo
N9	G42K2	[inizio profilo piano
N10	G13Y30J180	
N11	G2I1I10	
N12	G13X-70J-90	
N13	G2I	
N14	G13Y-30J0	
N15	G2I1-10	
N16	G13X-30J-90	
N17	G2I1I10	
N18	G13Y-70J0	
N19	G2I	
N20	G13X20Y-70J60	
N21	G2I1-10	
N22	G13Y-30J0	
N23	G2I1I10	
N24	G13X70J90	
N25	G2I	
N26	G13Y30J180	
N27	G40X0Y5K2	[fine profilo piano
N28	G737	[definizione profilo sezione
N29	G42	
N30	G13X0Y0J180	
N31	G2I1I10	
N32	G13X0Y0J-105	
N33	G2I1-15	
N34	G13Y-25J180	
N35	G40	
N36	G738	[attivazione ciclo
N37	Z10RM5	
N38	M30	

Punzone definito da un profilo piano e due profili sezione



+

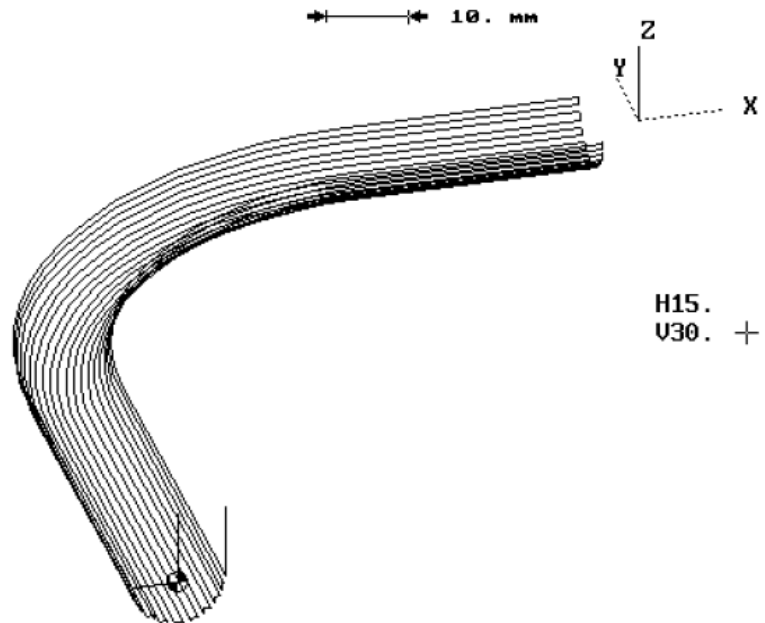
25 . mm



H15.
U40.

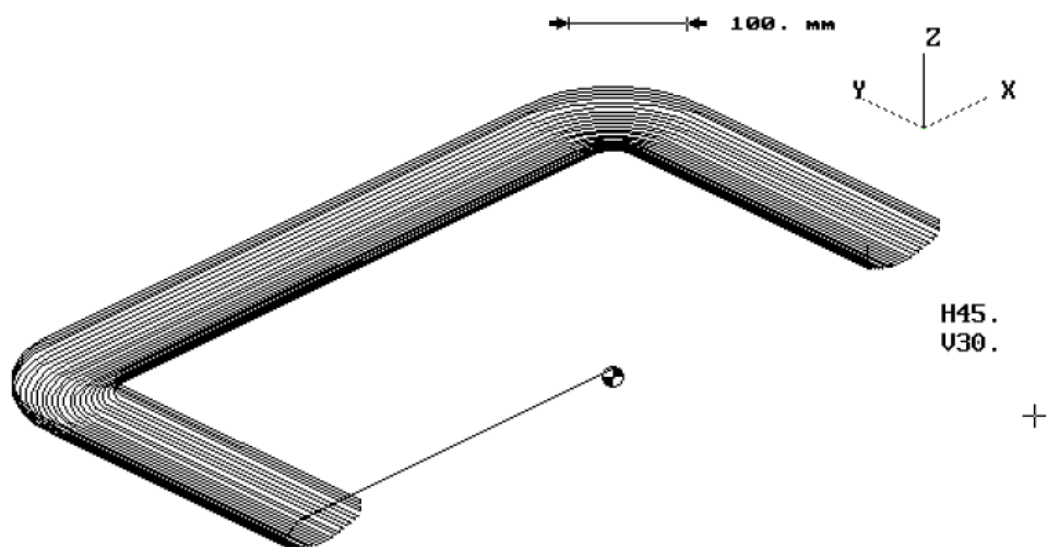
N1	G17	
N2	[PUNZONE DEFINITO DA UN PROFILO PIANO E DUE PROFILI SEZIONE	
N3	\$2X-144I230Y-138J100K15.Q40.	
N4	O1	
N5	T2M6	
N6	F1000S1000M13	
N7	Z10R	
N8	G49I0J0	[fresa sferica raggio 7.5
N9	X160Y0R	
N10	Z10R	
N11	G736X160Y0I3K2	[apertura ciclo
N12	G42K2	[profilo piano
N13	G13X100J90	
N14	G21I15	
N15	G13Y50J180Q2	[richiamo sezione 2
N16	G21	
N17	G13X-100J-90	
N18	G21	
N19	G13Y-50J0	
N20	G21	
N21	G13X100J90Q1	[richiamo sezione 1
N22	G40X160Y0K2	[fine profilo piano
N23	G737Q1	[profilo sezione 1
N24	G41	
N25	G13X0Y0J0	
N26	G21I-10	
N27	G13X0Y0J-60	
N28	G21I10	
N29	G13X0Y-50J0	
N30	G40	[fine profilo sezione 1
N31	G737Q2	[profilo sezione 2
N32	G41	
N33	G13X0Y0J0	
N34	G21I-10	
N35	G13X0Y0J-85	
N36	G21I10	
N37	G13X0Y-50J0	
N38	G40	
N39	G738	[esecuzione ciclo
N40	Z10RM5	
N41	M30	

Solido definito da un profilo piano aperto e da una sezione semicircolare



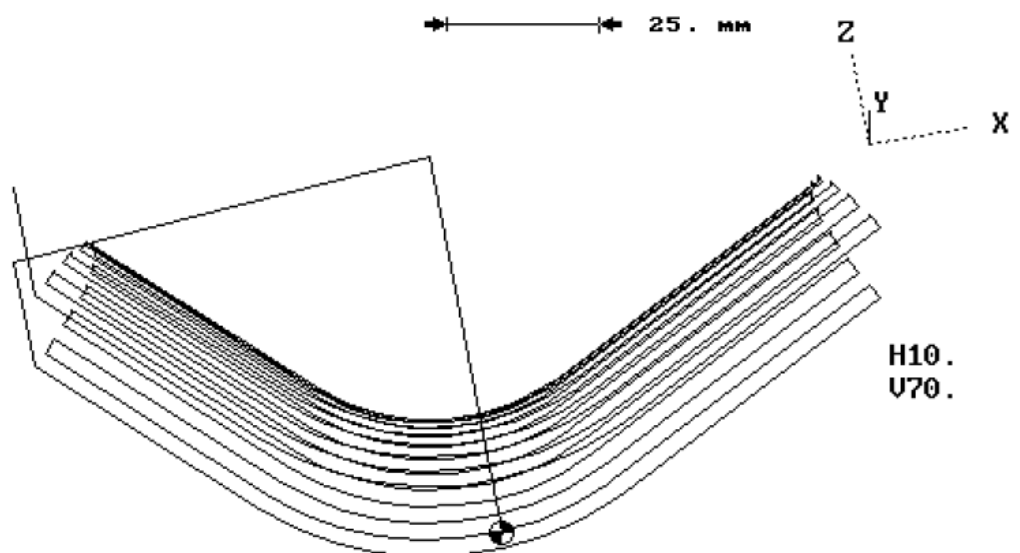
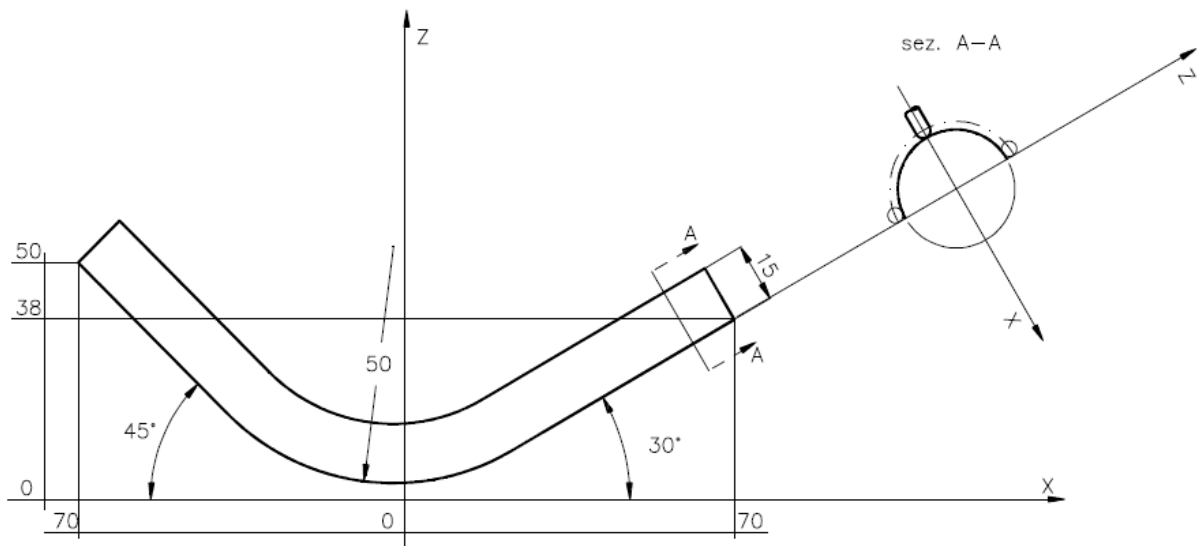
- N1 [SOLIDO DEFINITO DA UN PROFILO PIANO APERTO E DA UNA
- N2 [SEZIONE SEMICIRCOLARE
- N3 O1
- N4 T2 M6 [fresa sferica D=8
- N5 F900S850M13
- N6 Z50R
- N7 X0Y0R
- N8 Z0R
- N9 G49I4Q4 [definizione fresa sferica di raggio 4
- N10 G736I1Q2
- N11 L1 [richiamo profilo piano
- N12 G737
- N13 L2 [richiamo profilo sezione
- N14 G738
- N15 Z50RM5
- N16 M30
- N17 L=1 [profilo in pianta
- N18 G42
- N19 G20X0Y0
- N20 G13J90
- N21 G21I-50
- N22 G13Y100J0
- N23 G20X80Y100
- N24 G40
- N25 G32
- N26 L=2 [profilo sezione
- N27 G41
- N28 G20X-10Y0
- N29 G20X0Y0I10
- N30 G20X10Y0
- N31 G40
- N32 G32

Solido definito da un profilo piano aperto e da una sezione profilata



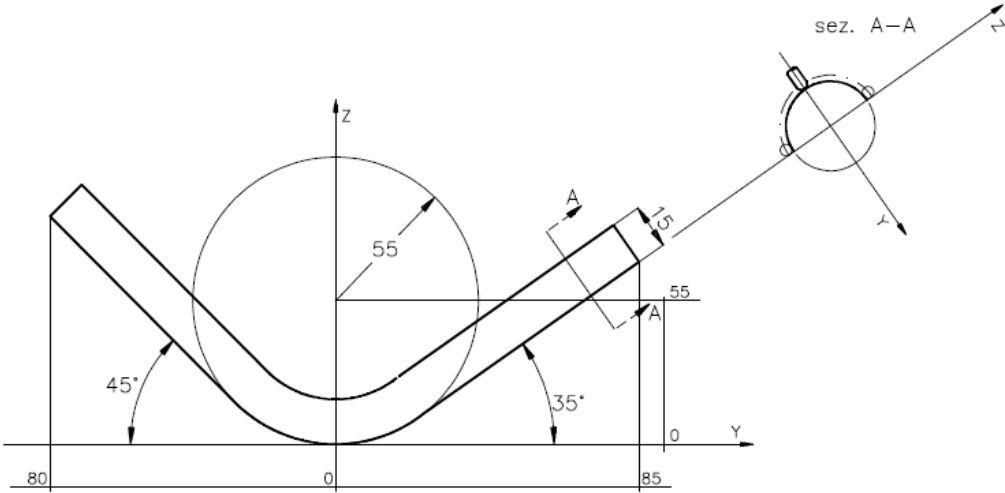
N1	[SOLIDO DEFINITO DA UN PROFILO PIANO APERTO E DA UNA	
N2	[SEZIONE PROFILATA	
N3	G17	
N4	O1	
N5	T1 M6	[fresa sferica D=12 azzerata a centro fresa
N6	Z50R	
N7	X-380Y0R	
N8	Z10R	
N9	G49I6Q6	[dichiarazione fresa sferica
N10	G736I5Q2	[funzione apertura ciclo
N11	G42	[profilo piano
N12	G20X-350Y0	
N13	G13X-350J90	
N14	G21I-60	
N15	G13Y350J0	
N16	G21	
N17	G13X350J-90	
N18	G20X350Y0	
N19	G40	
N20	G737	
N21	G41	[profilo sezione
N22	G20X-50Y0	
N23	G13J-90	
N24	G21I10	
N25	G20X0Y70I100	
N26	G21	
N27	G13X50J90	
N28	G20X50Y0	
N29	G40	
N30	G738	[funzione di lavorazione
N31	Z50RM5	
N32	M30	

Solido definito da un profilo piano aperto e da una sezione semicircolare con lavorazione sul piano XZ

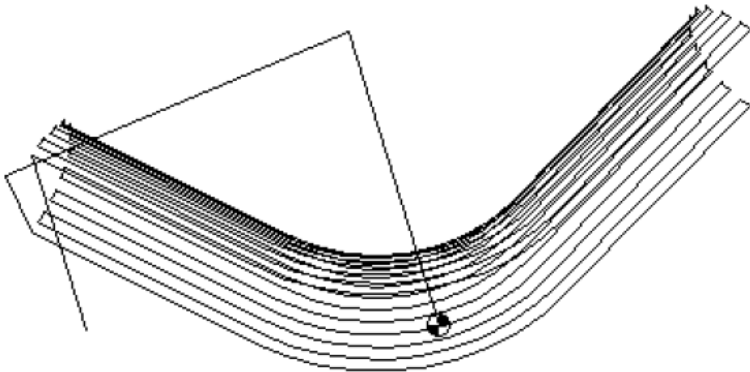
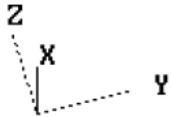


N1	[SOLIDO DEFINITO DA UN PROFILO PIANO APERTO E DA UNA SEZIONE	
N2	[SEMICIRCOLARE CON LAVORAZIONE SUL PIANO XZ	
N3	F2000	
N4	G49I2.5Q2.5	[definizione utensile sferico azzerato in centro
N5	G17XZY	
N6	Z70R	
N7	X-70Y-20R	
N8	G736I3Q2	
N9	G42	[profilo piano in PROGET2
N10	G20X-70Z50	
N11	G13X-70Z50J-45	
N12	G21I50	
N13	G13X70Z38J30	
N14	G20X70Z38	
N15	G40	[fine profilo piano
N16	G737	
N17	G41	[profilo sezione in ISO
N18	X0Z-15	
N19	G2Z15I0J0	
N20	G40	[fine profilo sezione
N21	G738	[funzione di lavorazione
N22	Z70RM5	
N23	M30	

Solido definito da un profilo piano aperto e da una sezione semicircolare con lavorazione sul piano YZ



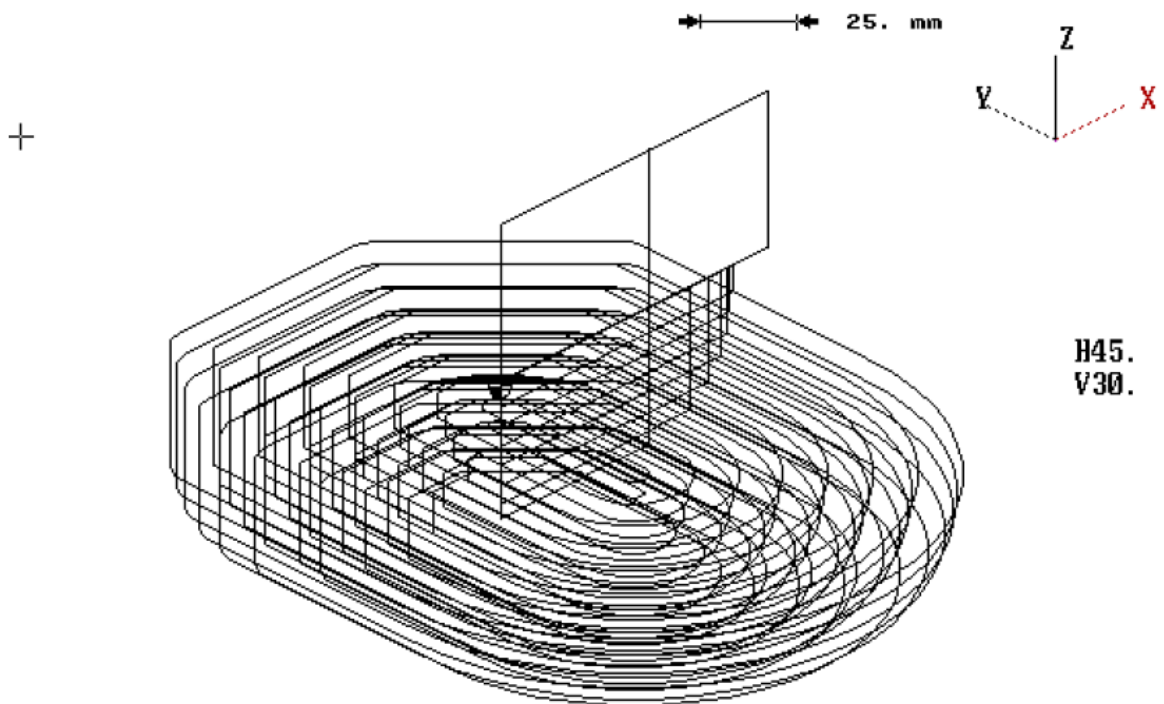
25 . mm



H15.
U60.

N1	[SOLIDO DEFINITO DA UN PROFILO PIANO APERTO E DA UNA SEZIONE	
N2	[SEMICIRCOLARE CON LAVORAZIONE SUL PIANO YZ	
N3	F2000	
N4	G49I2.5Q2.5	[definizione utensile sferico azzerato in centro
N5	G19	
N6	Z80R	
N7	X-30Y-80R	
N8	G736I3Q2	
N9	G42	[profilo piano in PROGET2
N10	E1=G20Y0Z55I55	
N11	E2=G13E1J-45	
N12	E3=G13Y-80Z0J-90,E2	
N13	E3	
N14	E2	
N15	E1	
N16	E4=G13E1J35	
N17	E4	
N18	E5=G13Y85Z0J90,E4	
N19	E5	
N20	G40	[fine profilo piano
N21	G737	
N22	G41	[profilo sezione in ISO
N23	Y0Z-15	
N24	G2Z15J0K0	
N25	G40	[fine Profilo sezione
N26	G738	[funzione di lavorazione
N27	Z50RM5	
N28	M30	

Svuotamento di una matrice definita da un profilo piano e due profili sezione



N1 [SVUOTAMENTO DI UNA MATRICE DEFINITA DA UN
N2 [PROFILO PIANO E DUE PROFILI SEZIONE

N3 G17

N4 O1

N5 T1

N6 F1000S1200M3

N7 G49I12J0Q0

N8 Z50R

N9 X100Y0R

N10 Z2R

N11 G736I6K2D0=1

N12 G42

N13 G20X100Y0Q1

N14 G13X0Y0I100J90

N15 G21I20

N16 G13J135Q2

N17 G21

N18 G13J180

N19 G21

N20 G13J-135

N21 G21Q1

N22 G13J-90

N23 G20X0Y-50I100

N24 G13J90

N25 G20X100Y0

N26 G40

N27 G737Q1

N28 G42

N29 G13Y0J180

N30 G21I10

N31 G13X0Y0J-100

N32 G21I-30

N33 G13Y-40J180

N34 G40

N35 G737Q2

N36 G42

N37 G13Y0J180

N38 G21I10

N39 G20X-40Y0I-40

N40 G13J180

N41 G40

N42 G738X0Y0

N43 Z50R

N44 M30