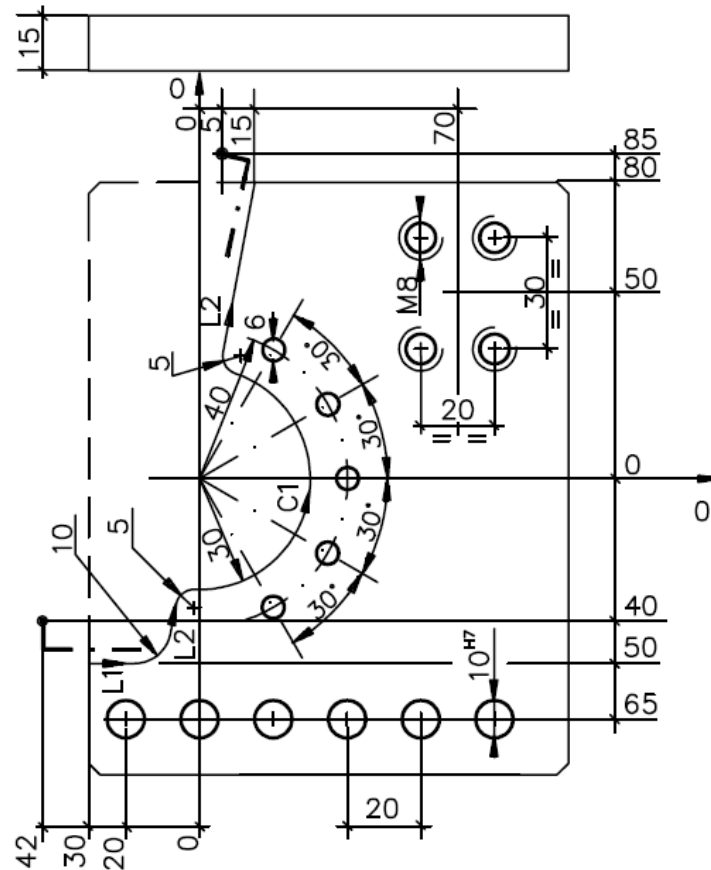


4. ESEMPIO COMPLETO DI PROGRAMMAZIONE



N1	[ESEMPIO COMPLETO DI PROGRAMMAZIONE	
N2	O1	[origine 1 nel piano
N3	T1 M6	[richiama utensile 1
N4	[Punta da centro D=3	
N5	F200S1100M3	[dati tecnologici
N6	G81Z-3J2	[definizione del ciclo fisso
N7	L2	[centrinatura fori da 10H7
N8	L3	[centrinatura fori da 6
N9	L1	[centrinatura fori da M8
N10	G80Z100R	[risalita per cambio utensile
N11	[Punta ad elica D=6	
N12	T2 M6	[richiama utensile 2
N13	F180S1400M3	[dati tecnologici
N14	G81Z-18J2	[definizione del ciclo fisso
N15	L3	[chiamata del sottoprogramma 3
N16	G80Z100R	[risalita per cambio utensile
N17	[Punta D=6.7 per fori M8	
N18	T3 M6	[richiama utensile 3
N19	F170S1350M3	[dati tecnologici
N20	G81Z-18.5J2	[definizione del ciclo fisso
N21	L1	[chiamata del sottoprogramma

N22	G80Z100R	[risalita per cambio utensile
N23	[Punta D=9.5 per fori 10H7	
N24	T4 M6	[richiama utensile 4
N25	F200S1200M3	[dati tecnologici
N26	G81Z-19.5J2	[definizione del ciclo fisso
N27	L2	[chiamata del sottoprogramma 2
N28	G80Z100R	[risalita per cambio utensile
N29	[Bareno D=9.8 per fori 10H7	
N30	T5 M6	[richiama utensile 5
N31	F210S1400M3	[dati tecnologici
N32	G86Z-17J2	[definizione del ciclo fisso
N33	L2	[chiamata del sottoprogramma 2
N34	G80Z100R	[risalita per cambio utensile
N35	[alesatore D=10 per fori 10H7	
N36	T6 M6	[richiama utensile 6
N37	F120S550M3	[dati tecnologici
N38	G85Z-17J2	[definizione del ciclo fisso
N39	L2	[chiamata del sottoprogramma 2
N40	G80Z100R	[risalita per cambio utensile
N41	[maschio M8	
N42	T7 M6	[richiama utensile 7
N43	S260M3	[dati tecnologici
N44	G84Z-23J6F1250	[definizione del ciclo fisso
N45	L1	[chiamata al sottoprogramma 1
N46	G80Z100R	[risalita per cambio utensile
N47	[Fresa D=12	
N48	T8 M6	[richiama utensile 8
N49	F200S1100M3	[dati tecnologici
N50	X-42Y-40Z2R	[posizionamento rapido
N51	Z-17R	[discesa
N52	G49K8	[correttore raggio 8
N53	G41K1	[attacco lineare a destra di L1
N54	G13Y-50J0	[L1
N55	G21I10	[R10
N56	G10X0Y0	
N57	G11X15Y80	[L2
N58	G21I-5	[R-5
N59	G20X0Y0I30	[C1
N60	G21I-5	[R-5
N61	G10X0Y0	
N62	G11X15Y80	[L2
N63	G40X5Y85K1	[uscita lineare sul punto
N64	Z100R	[risalita in rapido
N65	M30	[fine programma
N66	[
N67	[
N68	L=1	[sottoprogramma 1 per fori M8
N69	G51X70Y50	[origine temporanea
N70	X10Y-15	
N71	Y30I	
N72	X-20I	
N73	Y-30I	
N74	G50	[ripristino origine principale
N75	G32	[fine sottoprogramma 1
N76	[
N77	[
N78	L=2	[sottoprogramma 2 per fori da 10H7

N79	G51X-20Y-65	[origine temporanea
N80	X0Y0	[primo punto
N81	L=52	[label L52 inizio ciclo ripetitivo
N82	X20I	[spostamento incrementale del passo
N83	L52K4	[salta alla label 52 per 4 volte
N87	[
N88	L=3	[sottoprogramma 3 per fori da 6
N89	P1=-60	
N90	L=53	[label L53 inizio ciclo ripetitivo
N91	G76X40YP1	[coordinate polari r40 angP1
N92	P1=P1+30	
N93	L53K4	[salta alla label 53 per 4 volte
N94	G75	[coordinate cartesiane
N95	G32	[fine sottoprogramma 3