

CAVA POLIGONALE CON COORDINATE POLARI

N1	\$1M0X-125.I126.Y-89.9J70.				XYZA
N2	\$21K6I7				MAPR
N3	[CAVA POLIGONALE CON COOR				
N4	G17 [PIANO DI LAVORO				
N5	O1 [ORIGINE PEZZO				

D:\S4000\Partprog\SIT0-IM MA NUM Ln 2, Col 16

Machine position		Actual	
X	0.000	Z	- 5.000
Y	0.000	A	0.000
		F	0
		S	0

HANDWHEEL

START HOLD BREAK

JOG AXIS Z-

JOG AXIS Z+

JOG AXIS Y-

JOG AXIS Y+

JOG AXIS X-

JOG AXIS X+

Macchina Utensile	Programmazione	Tabelle	Utilità	PLC
-------------------	----------------	---------	---------	-----

2003 05 30
16:40:19

DISEGNO ATTIVO	ZOOM	START DISEGNO	STOP DISEGNO	SALVA IMMAGINE	CONVERSIONE ZIONALE	FUNZIONI AVANZATE
----------------	------	---------------	--------------	----------------	---------------------	-------------------

```

N1 $1M0X-125.I126.Y-89.9J70.1
N2 [CAVA POLIGONALE CON COORDINATE POLARI
N3 G17 [PIANO DI LAVORO
N4 O1 [ORIGINE PEZZO
N5 T2M6 [FRESA DIAM 16
N6 F1600 S1800 M13 [DATI TECNOLOGICI
N7 G49I8 [DEFINIZIONE CORRETTORE RAGGIO FRESA
N8 Z100R
N9 X0Y0R
N10 Z2R
N11 G76 [PROGRAMMAZIONE IN COORDINATE POLARI
N12 G77X80Y0I.3K15D0=1D1=0D2=2D3=-16
N13 Y45
N14 Y135
N15 Y180
N16 Y-100
N17 G78Y-80
N18 G75 [RITORNO ALLE COORDINATE CARTESIANE
N19 Z100R
N20 M30
    
```