

FILETTATURA DI UN FORO CON UTENSILE MONOTAGLIENTE

The screenshot displays a CNC control interface. At the top left, a program editor shows lines N9 through N13 with parameters for diameter, hole diameter, depth, and lead. Below this, a status bar indicates the current line is N10, column 14. The main display area shows a 3D model of a cylindrical part with a green helical thread. To the right of the model is a 3D coordinate system with X, Y, and Z axes. Further right, there are control buttons for 'HANDWHEEL', 'START HOLD BREAK', and 'JOG AMIS' for X, Y, and Z axes in both positive and negative directions. At the bottom, there is a menu with 'Macchina Utensile', 'Programmazione', 'Tabelle', 'Utilità', and 'PLC'. A date and time display shows '2003 06 09 17:12:36'. A row of function buttons includes 'DISEGNO ATTIVO', 'ZOOM', 'START DISEGNO', 'STOP DISEGNO', 'SALVA IMMAGINE', 'CONVERSIONE ZIONALE', and 'FUNZIONI AVANZATE'. The 'selca' logo is visible in the bottom right corner.

```

N1   $2X-30.3I32.3Y-27.2J12.8K45.Q30.
N2   G17 [PIANO DI LAVORO
N3   O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N4   T1M6 [FRESA MONOTAGLIENTE PER FILETTI
N5   F1000 S2000 M13 [DATI TECNOLOGICI
N6   Z100R
N7   [ INIZIALIZZAZIONE PARAMETRI
N8   P1=5 [RAGGIO FRESA
N9   P2=32 [DIAMETRO NOMINALE DI FILETTATURA M32
N10  P3=30.5 [DIAMETRO DEL FORO
N11  P4=.4 [PROFONDITA' DI PASSATA SUL RAGGIO FORO
N12  P5=-20 [PROFONDITA' TOTALE DEL FORO
N13  P6=2 [PASSO DEL FILETTO
N14  [

N15  [ATTENZIONE: P5 DEVE ESSERE DIVISIBILE PER P6
N16  [
N17  G49IP1 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N18  X0Y0R
N19  Z2R
N20  Z0 [Z INIZIALE
N21  P7=INT((P2/2-P3/2)/P4+.9999) [CALCOLO N. PASSATE SUL RAGGIO
N22  P4=(P2/2-P3/2)/P7 [RICALCOLO LA PROF. DI PASSATA
N23  P7=P7-1 [CALCOLO NUMERO DI CICLI RIPETITIVI
N24  P3=P3/2 [CALCOLO RAGGIO INIZIALE
    
```

N25 L=1 [APERTURA CICLO RIPETTIVO PER PASSATE SUL RAGGIO
N26 P3=P3+P4 [INCREMENTO RAGGIO FORO
N27 G735IP6ZP5K2 [FRESATURA A SPIRALE : I=INCREMENTO=PASSO FILETTO
N28 [Z=QUOTA DI FONDO K2=NON EFFETTUA LA PASSATA A Z COSTANTE
N29 G42K2 [FILETTO DESTRO (G41K2 FILETTO SINISTRO)
N30 G20X0Y0I-P3 [I-P3: FILETTO DESTRO (IP3: FILETTO SINISTRO)
N31 G40X0Y0K2
N32 G734 [CHIUSURA FRESATURA A SPIRAL
N33 Z0R [RITORNO ALLA Z INIZIALE
N34 L1KP7 [RIPETIZIONI PER PASSATE SUL RAGGIO
N35 Z100R
N36 M30