

SAGOMA AD IMBUTO FATTA CON FUNZIONI G711 G710 G721

The screenshot displays a CNC control interface. At the top left, the program name is shown as '\$2X-354.I335.Y-252.J188.K45.Q30.' followed by '[RIGATA2 : SAGOMA AD IMBUTO FATTA CON FUNZIONI G711 G710 G721]'. Below this, the machine position is displayed as X 0.000, Y 0.000, Z 0.000, and A 0.000. The 'Actual' section shows F 0 and S 0. The central area features a 3D wireframe model of a conical part. To the right of the model is a 3D coordinate system with X, Y, and Z axes. A vertical control panel on the right side contains buttons for 'HANDWHEEL', 'START HOLD BREAK', and six 'JOG AMIS' buttons for Z-, Z+, Y-, Y+, X-, and X+ directions. The bottom of the interface has a menu bar with 'Macchina Utensile', 'Programmazione', 'Tabelle', 'Utilità', and 'PLC'. Below the menu bar are buttons for 'DISEGNO ATTIVO', 'ZOOM', 'START DISEGNO', 'STOP DISEGNO', 'SALVA IMMAGINE', 'CONVERSIONE ZIONALE', and 'FUNZIONI AVANZATE'. The date and time '2003 06 10 09:15:30' are shown in the bottom right corner, along with the 'selca' logo.

N1 \$2X-354.I335.Y-252.J188.K45.Q30.
 N2 [RIGATA2 : SAGOMA AD IMBUTO FATTA CON FUNZIONI G711 G710 G721
 N3 G17
 N4 O1
 N5 T1M6
 N6 S2000M3F2000
 N7 [Attenzione al diametro fresa : i due profili L=11 e L=12 devo-
 N8 [no poter essere traslati del raggio fresa senza che gli enti
 N9 [geometrici si invertano.
 N10 P1=1.5 [Distanza fra le passate sul profilo piccolo
 N11 P2=15 [Raggio fresa sferica
 N12 P3=-307 [X inizio profilo piccolo
 N13 P4=0 [X fine profilo piccolo / inizio profilo grande
 N14 P5=307 [X fine profilo grande
 N15 P6=0 [sovrametallo di finitura
 N16 Z100R
 N17 XP3Y0R
 N18 [Memorizzo profilo piccolo traslato del Rfresa + sovrametallo
 N19 [come profilo 31
 N20 P12=P2+P6
 N21 G711 K31 IP12
 N22 L11
 N23 G710
 N24 [Memorizzo profilo grande traslato del R fresa + sovrametallo

N25 [come profilo 32
 N26 G711 K32 IP12
 N27 L12
 N28 G710
 N29 [Calcolo il numero di punti in funzione della distanza passate
 N30 G721 IP1 K31 D0=2 [IP1 : P1 distanza fra i punti
 N31 P8=P99 [numero di punti
 N32 [Calcolo P8 punti equidistanti sui 2 profili
 N33 G721 JP8 K31 D0=2 [JP8 : P8 punti equidistanti
 N34 G721 JP8 K32 D0=2 [JP8 : P8 punti equidistanti
 N35 [Lettura punti equidistanti e loro uso per fare l'imbuto
 N36 P10=1 [contatore punti
 N37 L=1
 N38 [Passata di andata
 N39 E1=E31KP10 [E1 = punto numero P10 del profilo piccolo
 N40 P50=E1 [P50=X P51=Y P52=angolo
 N41 {P52=-1}L99 [se P52=-1 sono finiti i punti
 N42 P50=P50+P2 [aumento X del Rfresa e lo uso come Z
 N43 XP3YP51Z-P50 [primo punto passata di andata a XP3
 N44 XP4 [secondo punto passata di andata a XP4
 N45 E2=E32KP10 [E2 = punto numero P10 del profilo grande
 N46 P60=E2 [P60=X P61=Y P62=angolo
 N47 P60=P60+P2 [aumento X del Rfresa e lo uso come Z
 N48 XP5YP61Z-P60 [terzo punto passata di andata a XP5
 N49 P10=P10+1 [incremento numero di punti
 N50 [Passata di ritorno
 N51 E2=E32KP10 [E2 = punto numero P10 del profilo grande
 N52 P60=E2 [P60=X P61=Y P62=angolo
 N53 {P62=-1}L99 [se P62=-1 sono finiti i punti
 N54 P60=P60+P2 [aumento X del Rfresa e lo uso come Z
 N55 XP5YP61Z-P60 [primo punto passata di ritorno a XP5
 N56 E1=E31KP10 [E1 = punto numero P10 del profilo piccolo
 N57 P50=E1 [P50=X P51=Y P52
 N58 P50=P50+P2 [aumento X del Rfresa e lo uso come Z
 N59 XP4YP51Z-P50 [secondo punto passata di ritorno
 N60 XP3 [terzo punto passata di ritorno
 N61 P10=P10+1 [incremento numero di punti
 N62 {P1=P1}L1 [salto sempre a L=1
 N63 L=99 [sono finiti i punti : fine lavorazione
 N64 Z100R
 N65 M30
 N66 [Profilo piccolo
 N67 L=11
 N68 G41
 N69 G13X0J90
 N70 G10Y-97X0
 N71 G11Y-94X18
 N72 G11Y-74X 63I- 42
 N73 G20
 N74 G11Y-31X68
 N75 G11Y0X78
 N76 G11Y31X 68
 N77 G11Y74X 63I-42
 N78 G20
 N79 G11Y94X18
 N80 G11Y97X0
 N81 G13J90
 N82 G40
 N83 G32

N84 [Profilo grande
N85 L=12
N86 G41
N87 G13X0J90
N88 G10Y-138X0
N89 G11Y-135X58
N90 G11Y-107X 105I- 42
N91 G20
N92 G11Y-63X 110
N93 G11Y0X 125
N94 G11Y63X110
N95 G11Y107X 105I-42
N96 G20
N97 G11Y135X58
N98 G11Y138X0
N99 G13J90
N100 G40
N101 G32