

# ESEMPIO DI FORATURA SU CIRCONFERENZA, ESEGUITA SU OTTO FACCIE INCLINATE (60 GRADI) DI UN OTTAGONO

The screenshot shows a CNC control interface with the following elements:

- Program Editor:** Displays the G-code program:
 

```

      $2X-242.939I223.948Y-110.743J140.812K15Q30
      [ ESEMPIO DI FORATURA SU CIRCONFERENZA, ESEG
      [ DI UN OTTAGONO
      G17
      O2
      T4M6
      
```
- Machine Position:**

Machine position		Actual	
X	0.000	A	0.000
Y	0.000	B	0.000
Z	0.000	C	0.000
- Actual Values:** F 0, S 0
- 3D Simulation:** A central 3D view showing a blue octagonal part with eight inclined faces. A hole is being drilled through the center. A coordinate system (X, Y, Z) is visible in the top right of the simulation area.
- Control Panel:** Includes buttons for BREAK, HOLD, START, FEED (+/-), 0% FEED, and a SelLink button.
- Bottom Menu:** Macchina Utensile, Programmazione (selected), Tabelle, Utilità, PLC. Buttons include DISEGNO ATTIVO, ZOOM, START DISEGNO, STOP DISEGNO, SALVA IMMAGINE, CONVERSIONALE, and FUNZIONI AVANZATE.
- Status Bar:** Shows the date 2003 11 06 and time 14:25:02, along with the Selca logo.

```

$2X-242.939I223.948Y-110.743J140.812K15Q30
[ ESEMPIO DI FORATURA SU CIRCONFERENZA, ESEGUITA SU OTTO FACCIE INCLINATE (60 GRADI)
[ DI UN OTTAGONO
G17
O2
T4M6
F400S3000M3
Z200R
A0C0R
[G749ACD0=1 [ TCPM DINAMICA PER TESTA A FORCELLA
[-----
P1=0 [ ANGOLO INIZIALE PER ROTZ
P2=90 [ ANGOLO INIZIALE PER ASSE C
L=3
G751ROTZP1TRSX55ROTY60 [ROTOTRASLAZIONE NELLO SPAZIO
A60CP2 [ ROTAZIONE TESTA
L1
P1=P1+45
P2=P2+45
L3K7
G750 [ANNULLO ROTOTRASLAZIONE
Z200R
  
```

A0C0R [RIPOSIZIONAMENTO TESTA VERTICALE  
G740 [ANNULLO TCPM DINAMICA  
M30  
L=1  
Z100R  
G791Z-7J0X30Y0D1=6D2=20  
Z100R  
G32