

ESEMPIO PROFILO PROGET2

N1	\$1M0X-237.71I184.71Y-27.0I				XYZA
N2	[PROFILO PROGET2				MAPR
N3	G17 [PIANO DI LAVORO				
N4	O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO				
N5	T1M6 [FRESA CILINDRICA DIAM				

D:\S4000\Partprog\SITO-IM MA NUM Ln 1, Col 1

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

200.087 184.711 25 mm -27.087 -237.711

Macchina Utensile Programmazione Tabelle Utilità PLC

2003 06 10 10:04:27

DISEGNO ATTIVO ZOOM START DISEGNO STOP DISEGNO SALVA IMMAGINE CONVERSAZIONALE FUNZIONI AVANZATE selca

N1 \$1M0X-172.I141.Y-14.2J186.
 N2 [PROFILO PROGET2
 N3 G17 [PIANO DI LAVORO
 N4 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
 N5 T1M6 [FRESA CILINDRICA DIAM 8
 N6 F2000 S4000 M3 [DATI TECNOLOGICI
 N7 G49I4
 N8 Z100R
 N9 X20Y30R
 N10 Z2R
 N11 Z0
 N12 L=1
 N13 Z-2I
 N14 G41K2
 N15 G13X0J-90
 N16 G13Y0J180
 N17 G21I-10
 N18 G13X-20J120
 N19 G21I-40
 N20 E1=G20X-5Y105I-75,G13X-5Y105J-60
 N21 G13E1I-10J85
 N22 G20
 N23 G11X-5Y105I-15
 N24 G20

N25 E2=G20X-5Y105I-29,G13X-5Y105J35
N26 G20E2I14
N27 E3=G20E2I14,G21I43,G20X0Y60
N28 E3
N29 G13X0J-90K2
N30 G40X20Y30K2
N31 L1K9
N32 Z100R
N33 M30