

ESEMPIO DI RIPETIZIONE DI UNA LAVORAZIONE SU UNA CIRCONFERENZA

The screenshot displays a CNC control interface. At the top left, a program editor shows lines N6 through N22. The top right shows machine position (X, Y, Z, A) and actual speed (F) and feed (S). The main area is a 2D coordinate system with a grid, showing 5 red wireframe parts arranged in a circle. A dimension line indicates a 100 mm distance between parts. The bottom toolbar contains buttons for 'DISEGNO ATTIVO', 'ZOOM', 'START DISEGNO', 'STOP DISEGNO', 'SALVA IMMAGINE', 'CONVERSIONALE', and 'FUNZIONI AVANZATE'. The Selca logo is in the bottom right corner.

```

N1 $1M0X-545.I551.Y-353.J347.
N2 [ESEMPIO DI RIPETIZIONE DI UNA LAVORAZIONE SU UNA CIRCONFERENZA
N3 G17 [PIANO DI LAVORO
N4 O1 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO
N5 T13M6 [FRESA DIAM 15
N6 F5000 S4000 M13 [DATI TECNOLOGICI
N7 Z100R
N8 G49I7.5 [DEFINIZIONE RAGGIO FRESA
N9 G797X0Y0D1=8D2=250D5=1 [RETICOLO CIRCOLARE: PARAMETRI
N10 {P99=5}L99 [SALTA LA FIGURA N. 5
N11 L1 [RICHIAMO DELLA LAVORAZIONE
N12 L=99
N13 G780 [CHIUSURA CICLO
N14 M30
N15 L=1 [SOTTOPROGRAMMA LAVORAZIONE
N16 X0Y-40R
N17 Z2R
N18 G777Z-12J0I2D1=45D2=.2 [CAVA PROFILATA: PARAMETRI
N19 G701X0Y-40 [ATTACCO PROFILO ESTERNO CAVA
N20 G41K2
N21 G13Y-50J0
N22 G20X40Y0I50
  
```

N23 G13Y50J180
N24 G20X-60Y50I-20
N25 G13X-60J-90K2
N26 G20X-60Y-50I-20
N27 G13Y-50J0K2
N28 G40X0Y-40K2
N29 G701X0Y-30 [ATTACCO ISOLA
N30 G41K2
N31 G20X0Y0I-15
N32 G13J0
N33 G20X20Y0I-15
N34 G13J180
N35 G40X0Y-30K2
N36 G778 [ATTIVAZIONE CICLO
N37 Z100R
N38 G32