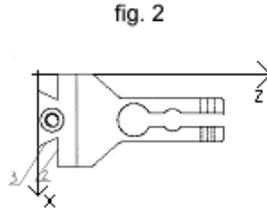
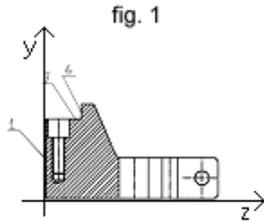


FASE A

ZERO PEZZO COME IN FIGURE 1 E 2



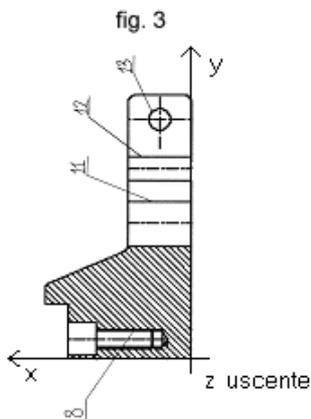
N10 T00101 M6
 N20 G94 G97 S350 F400 M13
 N25 G00 X-4 Y18 Z7
 N30 G41
 N40 G01 X78
 N50 G40
 N60 G00 X-50 Z-50
 N70 T00202 M6
 N80 G94 G97 S700F300 M13
 N85 G00 X-4 Y33 Z12
 N90 G41
 N100 G01 X50
 N110 G40
 N120 G00 X-50 Y100 Z-50
 N130 T00303 M6
 N140 G94 G97 S950F200 M13
 N145 G00 X-4 Y31 Z14
 N150 G41
 N160 G01 X50
 N170 G40
 N180 G00 X-50 Y100 Z-50
 N190 T00202 M6
 N200 G94 G97 S700F300 M13
 N205 G00 X28 Y45 Z 5.5
 N210 G41
 N220 G01 Y-15
 N225 G40
 N226 G00 X5
 N230 G42
 N240 G01 Y45
 N250 G40
 N260 G00 X-50 Y100 Z-50
 N270 T00404 M6
 N280 G94 G97 S700F300 M13
 N285 G00 X25 Y45 Z5.5
 N290 G41
 N300 G01 Y-15

cambio utensile fresa a manicotto d=40
 impostazione parametri
 posizionamento rapido
 compensazione utensile a sx
 spianatura superficie 1
 annullamento compensazione utensile
 allontanamento rapido
 cambio utensile fresa a manicotto d=20
 impostazione parametri
 posizionamento rapido
 compensazione utensile a sx
 sgrossatura superfici 6,7
 annullamento compensazione utensile
 allontanamento rapido
 cambio utensile fresa a manicotto per finitura d=20
 impostazione parametri
 posizionamento rapido
 compensazione utensile a sx
 finitura superfici 6,7
 annullamento compensazione utensile
 allontanamento rapido
 cambio utensile fresa cilindrico-frontale
 impostazione parametri
 posizionamento rapido
 compensazione utensile a sx
 sgrossatura superfici 2,3
 annullamento compensazione utensile
 posizionamento rapido
 compensazione utensile a dx
 sgrossatura superfici 4,5
 annullamento compensazione utensile
 allontanamento rapido
 cambio utensile fresa piano conica
 impostazione parametri
 posizionamento rapido
 compensazione utensile a sx
 sgrossatura

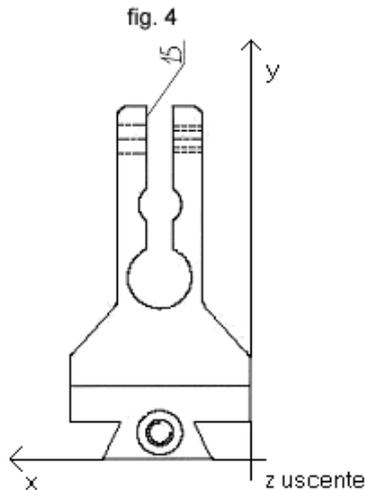
N305 G40	annullamento compensazione utensile
N306 G00 X8	posizionamento rapido
N310 G42	compensazione utensile a dx
N320 G01 Y45	sgrossatura
N330 G40	annullamento compensazione utensile
N340 G00 X-50 Y100 Z-50	allontanamento rapido
N350 T00505 M6	cambio utensile fresa piano conica per finitura
N360 G94 G97 S950F200 M13	impostazione parametri
N365 G00 X9.5 Y45 Z7	posizionamento rapido
N370 G41	compensazione utensile a sx
N380 G01 Y-15	finitura superfici 2,3
N385 G40	annullamento compensazione utensile
N386 G00 X23.5	posizionamento rapido
N390 G42	compensazione utensile a dx
N400 G01 Y45	finitura superfici 4,5
N410 G40	annullamento compensazione utensile
N420 G00 X-50 Y100 Z-50	allontanamento rapido

FASE B

ZERO PEZZO COME IN FIGURA 3 (ASSE Z USCENTE DAL FOGLIO)



N10 T01111 M6	cambio utensile punta di diametro 5
N20 G95G97S2000F0.1 M3	impostazione parametri
N30 G00 X8 Y62	avvicinamento rapido alla superficie da lavorare
N40 G00 Z-8	
N50 G01 Z-27	foratura superficie 13
N60 G00 Z-100	allontanamento rapido
N70 X100 Y100	
N80 B-90	zero pezzo e assi di riferimento come in fig. 4



N90	G00 X17 Y5 Z33	avvicinamento in rapido alla superficie 8 da forare
N100	G01 Z6	foratura della superficie 8
N116	G00 Z40	allontanamento rapido
N117	G00 X17 Y49	avvicinamento in rapido alla superficie 12 da forare
N118	G00 Z18	
N120	G01 Z-2	foratura superficie 12
N140	G00 Z100	allontanamento rapido
N180	G00 X17 Y 35	avvicinamento in rapido alla superficie 11 da forare
N190	G00 Z18	
N200	G01 Z-2	foratura della superficie 11
N210	G00 Z100	allontanamento rapido
N220	X100 Y100	
N230	T01313 M6	cambio utensile allargatore per svasature cilindriche
N240	G95G97S800F0.3 M3	impostazione parametri
N250	G00 X17 Y5 Z37	avvicinamento in rapido alle superfici 9 e 10 da svasare
N260	G01 Z24	svasatura superfici 9 e 10
N270	G00 Z100	allontanamento rapido
N280	X100 Y100	
N290	T01414 M6	cambio utensile allargatore con diametro 12
N300	G95G97SS700F0.2 M3	impostazione parametri
N310	G00 X17 Y 35	avvicinamento in rapido alle superfici 9 e 10 da svasare
N320	G00 Z18	
N330	G01 Z-2	allargatura della superficie 11
N340	G00 Z100	allontanamento rapido
N350	X100 Y100	
N360	T01515 M6	cambio utensile alesatore con diametro 12
N370	G95G97S400F0.4 M3	impostazione parametri
N380	G00 X17 Y 35	avvicinamento in rapido alla superficie 11 da alesare
N390	G00 Z18	
N400	G01 Z-2	alesatura superficie 11
N410	G01 Z18	
N420	G00 Z100	allontanamento in rapido
N425	X100Y100	
N430	T01616 M6	cambio utensile allargatore con diametro 8
N440	G95G97S800F0.3 M3	impostazione parametri
N450	G00 X17 Y49	avvicinamento in rapido alla superficie 12 da allargare
N460	G00 Z18	

N470 G01 Z-2
 N490 G00 Z100
 N495 X100 Y100
 N500 T01717 M6
 N510 G95G97S600F0.3 M3
 N520 G00 X17 Y49
 N530 G00 Z18
 N540 G01 Z-2
 N550 G01 Z18
 N560 G00 Z100
 N565 X100 Y100
 N570 B-90

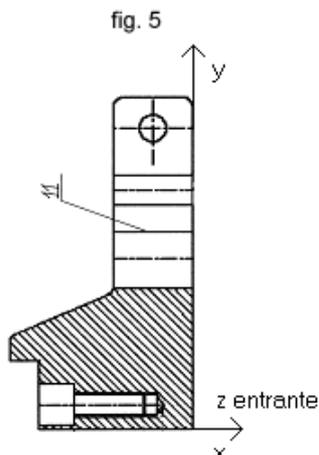
allargatura della superficie 12
 allontanamento rapido

 cambio utensile alesatore con diametro 8
 impostazione parametri
 avvicinamento in rapido alla superficie 12 da alesare

 alesatura della superficie 12

 allontanamento rapido

 zero pezzo e assi di riferimento come in fig. 5



N580 T00707 M6
 N590 G94G97S200F40 M13
 N600 G00 X29 Y70 Z14.5
 N610 G41
 N620 G01 Y33
 N630 G01 Y70
 N630 G40
 N640 G00 Z100
 N650 T01818 M6
 N660 G95G97S800F0.1 M3
 N670 G00 X29 Y62 Z27
 N680 G01 Z16
 N700 G00 Z100
 N710 T02121 M6
 N720 G94G97S950F0.8 M13
 N730 G00 X29 Y62 Z27
 N740 G01 Z6
 N750 G01 Z27
 N760 G00 Z100
 N770 B90
 N780 G00 X17 Y5 Z33
 N790 G01 Z10
 N800 G01 Z33
 N810 G00 Z100
 N820 M0

cambio utensile fresa a disco di diametro 70
 impostazione parametri
 posizionamento rapido
 compensazione utensile a sx
 fresatura superficie 15

 annullamento compensazione utensile
 allontanamento rapido
 cambio utensile allargatore diametro 5.5
 impostazione parametri
 avvicinamento rapido alla superficie 14 da allargare
 allargatura superficie 14
 allontanamento rapido
 cambio utensile maschiatore M5X0.8
 impostazione parametri
 avvicinamento rapido alla superficie 13 da maschiare
 maschiatura superficie 13

 allontanamento rapido
 posizionamento assi di riferimento come in fig. 5
 avvicinamento rapido alla superficie 8 da maschiare
 maschiatura superficie 8

 allontanamento rapido
 stop programma

Con l'istruzione B90 indichiamo di ruotare la tavola porta pezzo di 90 gradi in senso orario

