

Particolare n° 11

N 10	T1.1 M6	Chiamata utensile
N 20	G96 G95 S180 F0.35 M13	Impostazione parametri di taglio
N 30	G X29 Z	Avvicinamento rapido sup. 1
N 40	G1 X	Sfacciatura sup. 1
N 50	G X40 Z20	Allontanamento rapido
N 60	T2.2 M6	Chiamata utensile
N 70	G96 G 95 S30 F0.1	Impostazione parametri di taglio
N 80	G X Z2	Avvicinamento rapido sup. 2
N 90	G1 Z-5	Centratura sup. 2
N 95	Z2	Allontanamento
N 100	G X40 Z20	Allontanamento rapido
N 110	T3.3 M6	Chiamata utensile
N 120	G96 G95 S30 F0.1 M13	Impostazione parametri di taglio
N 130	G X Z2	Avvicinamento rapido sup. 8
N 140	G1 Z-27.5	Foratura sup. 8
N 150	G1 Z2	Allontanamento
N 160	G X40 Z20	Allontanamento rapido
N 170	T4.4 M6	Chiamata utensile
N 180	G96 G95 S20 F1.5	Impostazione parametri di taglio
N 190	G X Z2	Avvicinamento rapido sup. 8
N 200	G1 Z-20	Maschiatura sup. 8
N 210	G1 Z2	Allontanamento
N 220	G X40 Z20	Allontanamento rapido

N 10 (DFP, 5, G X Z	Definizione del profilo
N 20 G1 X21 B1	Definizione del profilo
N 30 Z-33 R1	Definizione del profilo
N 40 X25	Definizione del profilo
N 50 Z-177)	Definizione del profilo
N 60 T5.5 M6	Chiamata utensile
N 70 G96 G95 S250 F0.55	Impostazione parametri di taglio
N 80 G X21 Z2	Posizionamento utensile per sgrossatura
N 90 (SGP, 5, I0.5, K0.5, L3)	Impostazione parametri di sgrossatura
N 100 G X40 Z20	Allontanamento rapido
N 110 T 6.6 M6	Chiamata utensile
N 120 G96 G95 S250 F0.1	Impostazione parametri di taglio
N 130 (CLP, 5)	Impostazione finitura
N 140 G X40 Z20	Allontanamento rapido
N 10 T 7.7 M6	Chiamata utensile
N 20 G96 G95 S250 F0.3	Impostazione parametri di taglio
N 30 G X28 Z-177	Posizionamento utensile per troncatura
N 40 G1 X	Troncatura sup. 3
N 50 G X40 Z20	Allontanamento rapido