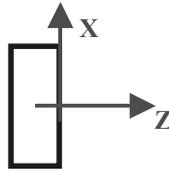


Particolare n°	Fase n°	Tipo di macchina	Tipo di controllo
17	10	CNC	AB OSAI



T1.1 M6
G95 G96 S250 F0,2 M14
G0 X62 Z5
Z2
G1 X-1
G0 X62 Z3
Z0
G1 X-1
G0 X56 Z2
G1 Z0
X58 B1
Z-12
G0 X59 Z3
G0 X200 Z200
M5

chiamata utensile n°1 sgrossatore
impostazione parametri
avvicinamento rapido
appostamento superficie 2
sfacciatura superficie 2
avvicinamento rapido
appostamento superficie 2 per finitura
sfacciatura superficie 2
avvicinamento rapido
appostamento superficie 9
esecuzione smusso

stacco dal pezzo
allontanamento
arresto mandrino

T2.2 M6
G95 G97 S1400 M4
G0 X0 Z0,5
G1 Z-3,95 F0,08
G0 Z2
X200 Z200
M5

chiamata utensile n°2 punta ad inserti
impostazione parametri con numero di giri fisso
avvicinamento rapido
esecuzione foratura (5)
allontanamento rapido
allontanamento per cambio utensile
arresto mandrino

T3.3 M6
G95 G96 S200 F0,2 M4
G0 X0 Z1
G1 Z-2
X29.9
Z0.1
G0 X0
Z-1,95
G1 Z-4
X30
Z0 B1 X32
G0 X200 Z200
M5

chiamata utensile n°3 per tornitura interna
impostazione parametri
avvicinamento rapido
appostamento superficie 4 per prima passata
esecuzione prima passata
allontanamento rapido
appostamento seconda passata

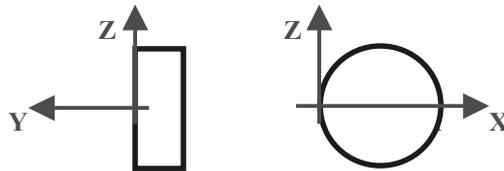
esecuzione seconda passata

esecuzione smusso (6)
allontanamento rapido
arresto mandrino

T4.4 M6
G95 G96 S250 F0,2 M14 SSL2000
G0 X62 Z5
Z2
G1 X-1
G0 X62 Z3
Z0
G1 X-1
G0 X56 Z1
G1 Z0
X52 B3 F0,1
Z-3
G0 X59 Z2
X200 Z200
M5

chiamata utensile n°4 sgrossatore
impostazione parametri
avvicinamento rapido
appostamento superficie 3
sfacciatura superficie 3
riposizionamento per 2^ attestatura
appostamento superficie 3
sfacciatura finita superficie 3
appostamento superficie 10
avvicinamento superficie 10
esecuzione smusso
definizione lato smusso
allontanamento
allontanamento in rapido
arresto mandrino

Particolare n°	Fase n°	Tipo di macchina	Tipo di controllo
17	20	Centro di lavoro CNC	AB OSAI



T1.1 M6
 G97 G95 S600 F0,15 M13
 G41
 G0 X-2 Y2 Z2
 ``inizio`` G1 Y-3
 G1 X61
 G0 Y1
 ``fine`` X-2
 G0 Z6
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z10
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z14
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z18
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z22
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z26
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z-2
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z-6
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z-10
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z-14
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z-18
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z-22
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 Z-26
 (EPP, INIZIO, FINE)
 G0 X100 Z100 Y100
 M30

chiamata utensile n°1 fresa
 impostazione parametri
 compensazione raggio utensile
 appostamento superficie 8
 profondità passata (inizio ciclo)
 fresatura lungo X
 allontanamento
 allontanamento (fine ciclo)
 appostamento seconda fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 3^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 4^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 5^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 6^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 7^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 8^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 9^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 10^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 11^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 12^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 13^ fresatura
 richiamo ciclo
 appostamento 14^ fresatura
 richiamo ciclo
 allontanamento rapido
 fine programma