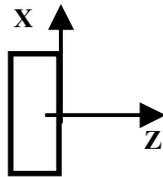


Particolare n°	Fase n°	Tipo di macchina	Tipo di controllo
17	20 b	Centro di lavoro CNC	AB OSAI



(UAO,1)  
 T2.2 M6  
 G95 G97 S1200 F0.1 M13  
 G81 R2 Z-2  
 "INIZIO"X21  
 (URT,120)  
 X21  
 (URT,240)  
 X21  
 G80  
 G0 Z100  
 "FINE" M5  
 T3.3 M6  
 G95 G97 S1000 F 0.3 M13  
 G81 R2 Z-10  
 (EPP,INIZIO,FINE)  
 T4.4 M6  
 G94 G97 S500 F360 M13  
 G84 R2 Z-7  
 (EPP,INIZIO,FINE)  
 M30

impostazione nuovo sistema di riferimento  
 chiamata utensile n°2 da centri  
 impostazione parametri  
 chiamata ciclo fisso centratura(foratura)  
 coordinata 1°centro (inizio ciclo)  
 coordinata 2°centro  
  
 coordinata 3°centro  
  
 disinserimento ciclo fisso centratura/foratura  
 allontanamento rapido  
 arresto mandrino(fine ciclo)  
 chiamata utensile n°3 da fori  
 impostazioni parametri  
 chiamata ciclo fisso foratura  
 richiamo ciclo 1  
 chiamata utensile n°4 maschiatore  
 impostazione parametri  
 chiamata ciclo fisso maschiatura  
 richiamo ciclo 1  
 fine programma