

## Part program

Particolare n°	Fase n°	Tipo di macchina	Tipo di controllo
3	10	Tornio Parallelo	AB OSAI

T1.1 M6 G95 G96 S38 F0.4 M14 (SSL,2000) (DFP, 1, GX6Z2 G1Z-19 X12 B1 Z-35 X34 B1 Z-52) GX38Z2 (SZP, 1, I1, K1, L6) GX50Z50 M5	chiamata utensile sgrossatore impostazione parametri definizione profilo superficie 6 superficie 5, smusso superficie 4 superficie3, smusso superficie 2 posizionamento rapido sgrossatura profilo 1 allontanamento rapido arresto mandrino
T2.2 M6 S100 F0.1 (CLP, 1) GX50Z50 M5	chiamata utensile per finitura impostazione parametri finitura profilo 1 allontanamento rapido arresto mandrino
T3.3 M6 G97 S300 M14 GX6Z2 G33 Z-17.5 K1 L211013 M5	chiamata utensile per filettatura impostazione parametri posizionamento rapido filettatura superficie 7 arresto mandrino
T4.4 M6 G95 G96 S150 F0.1 M14 GX34Z-33 G1Z-45 GX50Z50 M5	chiamata utensile per zigrinatura impostazione parametri posizionamento rapido zigrinatura allontanamento rapido arresto mandrino
T5.5 M6 G95 G97 S150 F0.1 M14 GX36Z-47 G1X32 G1X34Z-45 GX36 Z-47 G1X0 GX50Z50 M5	chiamata utensile per troncatura impostazione parametri posizionamento rapido inizio troncatura troncatura smusso posizionamento rapido  troncatura allontanamento rapido arresto mandrino