







CICLO PEZZO 2 CONTORNATURA E FORATURA

N10 G92 X55 Y55 Z65 (COORDINATE ZERO PEZZON RISPETTO A ZERO MACCHINA)
N20 T2 M6 (SCELGO L'UTENSILE 2)
N30 G17 (DEFINISCO PIANO LAVORO XY)
N40 M3 S1500 F1200 (DEFINISCO ROTAZIONE MANDRINO, VELOCITA' ED AVANZAMENTO)
N50 G00 X70 Y-25 Z10 (MI AVVICINO AL PEZZO VELOCEMENTE)
N60 G01 Z0 (MI ABBASSO A ZETA ZERO PER FARE IL PRIMO GIRO SENZA ASPORTAZIONE)

N70 M98 P1 L5 (RICHIAMO SUB PROGRAM 01 PER L5 VOLTE)

N80 G00 Z30 (MI ALLONTANO DAL PEZZO)

N90 (INIZIA CICLO FORATURA)
N100 T1 M6 (SCELGO L'UTENSILE 1)
N110 M3 S1000 F200
N120 M8
N130 G00 X75 Y15
N140 G83 Z-40 R2 G98
N150 (FINISCE CICLO FORATURA)

N160 M30

N170 (INIZIO DEL SUB PROGRAM 01)
N180 O1
N190 G41 (COMPENSAZIONE CON IL RAGGIO VERSO SINISTRA)
N200 G01 Y0
N210 G01 X10
N220 G03 X0 Y10 I-10 J0 (INDICO LA X E LA Y FINALI E IL CENTRO DEL CERCHIO CON I E J)
N230 G01 Y70
N240 G01 X10 Y80
N250 G01 Y80
N260 G01 X55
N270 G02 X80 Y55 I0 J-25
N280 G01 Y40
N290 G03 X90 Y30 I10 J0
N300 G01 X140
N310 G01 Y0
N320 G01 X60
N330 G40 X70 Y-25
N340 G91 Z-10 (SCENDO DI 10 MM IN CORDINATA INCREMENTALE PER RIPETERE IL PROGRAMMA CON UNA Z PIU BASSA)
N350 G90 (RITORNO IN COORDINATE ASSOLUTE)
N360 M17 (Return)
N370 (FINE DEL SUB PROGRAM 01)

SPIANATURA DELLA PARTE INFERIORE NON LAVORATA

N10 G92 X55 Y55 Z0 (LO ZERO PEZZO DELLA Z QUESTA VOLTA LO METTO IN FONDO)
N50 T3 M6 (SCELGO L'UTENSILE 3)
N70 G17 (DEFINISCO PIANO LAVORO XY)
N80 M3 S1500 F1200
N90 G00 X-25 Y0 Z80
N100 G01 Z60

N110 M98 P2 L3 (RICHIAMO SUB PROGRAM 02 PER L3 VOLTE)
N120 G00 Z70
N130 M30

N140 (INIZIO DEL SUB PROGRAM 02)
N150 O2 (SUB PROGRAMMA 2 CHE SI RICHIAMA CON P2)
N170 G01 X-25 Y0
N180 G01 X170
N190 G01 Y28
N200 G01 X-25
N210 G01 Y56
N220 G01 X170
N230 G01 Y84
N240 G01 X-25
N250 G91 Z-10 (SCENDO DI 10 MM IN CORDINATA INCREMENTALE PER RIPETERE IL PROGRAMMA CON UNA Z PIU BASSA)
N260 G90 (ANNULLA G91 QUINDI TORNO IN ASSOLUTO)
N270 M17 (Return)
N140 (FINE DEL SUB PROGRAM 02)