

x y z
G47

A G 95 mm / giro
Vt G 96 m/min

ITIS L. DA VINCI MOLA DI BARI

Alunno _____ Classe _____		PART PROGRAMMING						Data _____	Firma _____
Macchina: _____		Programmatore: _____		Pezzo lavorato: <i>alberino</i>			Foglio n°: _____		
		Nome file: <i>alberino (RISULTONE)</i>							
N	G	X	Y	Z	F	S	T	M	Messaggio (MSG)
10	47-9596	D96		(TLD, 0.8) (SSL, 1000)			S60 T101	M3 M6 M8	
20	G0	X30		Z5	F0.15				PUNTO 1
30	G1	X22		Z0					PUNTO 2
40	G1	X-1			F0.05				PUNTO 0
50	G0	X19.2		Z1					APPOSTAM
60	G1			Z-60	F0.15				1° PASS.
70	G0	X19.5		Z1					RITORNO OUT
80	G0	X18.4							APPOSTAM
90	G1			Z-60					2° PASS
100	G0	X18.5		Z1					RITORNO
110	G0	X17.6							APPOSTAM
120	G1			Z-60					3° PASS
130	G0	X18		Z1					RITORNO
140	G0	X16.9							APPOST
150	G1			Z-60					4° PASS
160	G1	X22							SPALLAMENTO
170	G0			Z1					RITORNO
180		X16.2							APPOSTAM
190	G1			Z-20					5° PASSATA
200	G0	X17		Z1					RITORNO
210		X15.4							APPOSTAM
220	G1			Z-20					6° PASS.
230	G0	X16		Z1					RITORNO
240		X14.6							APPOSTAM
250	G1			Z-20					7° PASS
260	G0	X15		Z1					RITORNO
270		X13.8							APPOST.
280	G1			Z-20					8° PASS.
290	G0	X14		Z1					RITORNO
300		X13							APPOST.
310	G1								9° PASS.
320	G0	X14		Z1					RITORNO
330		X12.2							APPOST
340	G1			Z-20					10° PAS
350	G0	X13		Z1					RITORNO
360		X11.4							APPOST
370	G1			Z-20					11° PAS
380	G0	X12		Z-1					RITORNO
390		X10.6							APPOST.
400	G1			Z-20					12° PAS
410	G0	X11		Z1					RITORNO
420		X9.8							APPOST
430	G1			Z-20					13° PAS
440	G0	X100		Z100		M5 M9 M30			STOP 1° PART.

ATTESTAT
φ 19.2
φ 18.4
φ 17.6
φ 16.9
φ 16.2
φ 15.4
φ 14.6
φ 13.8
φ 13
φ 12.2
φ 11.4
φ 10.6
φ 10