

## Programme SAE 2.3

### Programme Tour :

**%POIGNEE.NC**

**PROGRAMMKOPF [TETE PROGR.]**

**REVOLVER 1 [TOURELLE]**

T12 ID « BUTEE »

T6 ID « CONTOUR-C80-0.8 »

T1 ID « TRONCON-4MM »

**SPANNMITEL 1 [MOYEN SERRAGE]**

**ROHTEIL [PIECE BRUTE]**

N10 G20 X30 Z50 K2

**FERTIGTEIL [PIECE FINIE]**

N20 G0 X0 Z0

N30 G1 X10 Z0 B-1

N40 G1 X10 Z-12

N50 G1 X22 Z-12 B+4

N60 G1 X22 Z-47

N70 G1 X0 Z0

N100 G14 Q0

N110 T12 (numéro de la butée)

N120 G0 X0 Z2

N130 M0

N140 G14 Q2

N150 T6

N160 G26 S3000

N170 G95 F0.2 G96 S80

N180 M4 M17 M108

N190 G0 X40 Z5

N200 G810 NS30 NE60 P1 I0.5 K0.5

N210 G95 F0,05 G96 S80

N220 G890 NS30 NE60

N230 G14 Q0 M5

N240 T1

N250 G96 S80 G95 F0,025 M4

N260 G0 X40 Z-47

N270 G1 X-2 Z-47

N280 G14 Q1

N290 M5 M109 M16

N300 M30 N100