

Mecanizado de contorno y cajeado

<https://www.programacioncnc.es/mecanizado-de-contorno-y-cajeado-en-fresadora-cnc/>

\$G54
%
O9
N10 G91 G28 Z0.
N15 G91 G28 X0. Y0.
N20 G54 G98 G40 G80 G49 G90
N25 G54
N30 G90
N35 G97
N40 T5 M6
N45 S1300 M3
N50 G0 G43 Z50. H5
N55 G0 X118. Y85.
N60 G0 Z2.
N65 G1 Z-5. F300 M7
N70 G41 G0 X112. Y73. D5 (Compensacion a izquierdas
N75 G3 X94. Y55. I0. J-18. F200
N80 G1 Y21.
N85 G2 X79. Y6. I-15. J0.
N90 G1 X45.
N95 G2 X35. Y16. I0. J10.
N100 G1 Y20.
N105 G3 X25. Y30. I-10. J0.
N110 G1 X11.
N115 G1 X6. Y40.
N120 G1 Y60.
N125 G1 X11. Y70.
N130 G1 X25.
N135 G3 X35. Y80. I0. J10. (Interpolacion circular a izquierdas
N140 G1 Y84.
N145 G2 X45. Y94. I10. J0.
N150 G1 X79.
N155 G2 X94. Y79. I0. J-15.
N160 G1 Y50.
N165 G3 X112. Y32. I18. J0.
N170 G40 (Anulacion de compensacion
N175 G0 Z50.
N180 G0 X112. Y40.
N185 G0 X65. Y50.
N190 G0 Z20.
N195 G0 Z2.
N200 G0 Y35.
N205 G1 Z-5. F60
N210 G1 Y65. F200
N215 G2 Y77. I0. J6.
N220 G1 X73.
N225 G2 X77. Y73. I0. J-4.



N230 G1 Y27.
N235 G2 X73. Y23. I-4. J0.
N240 G1 X57.
N245 G2 X53. Y27. I0. J4.
N250 G1 Y73.
N255 G2 X57. Y77. I4. J0.
N260 G1 X65.
N265 G2 Y65. I0. J-6. F600
N270 G0 Z-4.
N275 G0 Z20.
N280 G0 Y50.
N285 G0 Z100.
N290 M5
N295 M9
N300 T2 M6
N305 S1600 M3
N310 G0 G43 Z50. H2
N315 G0 Z2. M7
N320 G0 Z-3.
N325 G1 Z-10. F60
N330 G1 X61.464 Y53.536 F200
N335 G1 X65. Y57.071
N340 G1 X72.071 Y50.
N345 G1 X65. Y42.929
N350 G1 X57.929 Y50.
N355 G2 Y57.071 I3.536 J3.536
N360 G1 X62.879 Y62.021
N365 G2 X67.121 I2.121 J-2.121
N370 G1 X77.021 Y52.121
N375 G2 Y47.879 I-2.121 J-2.121
N380 G1 X67.121 Y37.979
N385 G2 X62.879 I-2.121 J2.121
N390 G1 X52.979 Y47.879
N395 G2 Y52.121 I2.121 J2.121
N400 G1 X57.929 Y57.071
N405 G2 X65. Y50. I3.536 J-3.536 F600
N410 G0 Z-9.
N415 G0 Z-3.
N420 G0 Z100.
N425 M5
N430 M9
N435 T8 M6
N440 S1100 M3
N445 G0 G43 Z50. H8
N450 G0 X20. Y-12.
N455 G0 Z2.
N460 G1 Z-5. F300 M7
N465 G1 Y7. F150
N470 G1 X0.
N475 G1 Y15.
N480 G0 Z2.
N485 G0 X-20. Y88.



N490 G1 Z-5.
N495 G1 X17.
N500 G1 Y100.
N505 G1 X-12.
N510 G0 Z100.
N515 M5
N520 M9
N525 T4 M6
N530 S2800 M3
N535 G0 G43 Z50. H4
N540 G0 X6. Y6.
N545 F40
N550 G0 Z20.
N555 G81 G98 Z-8. R-3. K0 (Taladrado avellanado
N560 G52 X50. Y50. (Sistema de coordenadas locales
N565 G68 X0 Y0 R225 (Rotacion de sistema de coordenadas
N570 M98 P1000 L4 (Llamada a subrutina
N575 G80 (Cancela ciclo de taladrado
N580 G69 (Cancela rotacion del sistema de coordenadas
N585 G52 G90 X0. Y0. (Sistema de coordenadas locales
N590 G0 Z100.
N595 M5
N600 T3 M6
N605 S1600 M3
N610 G0 G43 Z50. H3
N615 G0 X6.
N620 F70
N625 G0 Z20.
N630 G83 G98 Z-31. R-3. Q15. K0 (Ciclo de taladrado profundo
N635 G68 X50. Y50. R225 (Rotacion sistema de coordenadas
N640 M98 P1000 L4 (Llamada subrutina
N645 G80 (Cancelacion ciclo fijo
N650 G69 (Cancelacion giro del sistema de coordenadas
N655 G0 Z100.
N660 M5
N665 M5
N670 M30
%

:O1000
N0015 G90 X62.225 Y0
N0020 G68 G91 R90
N0025 M99
%

