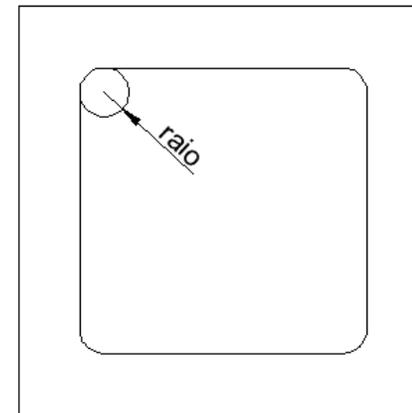
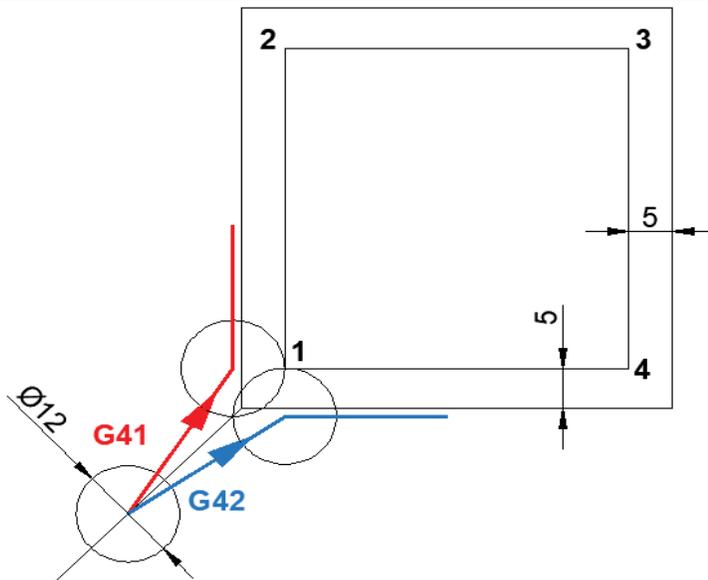


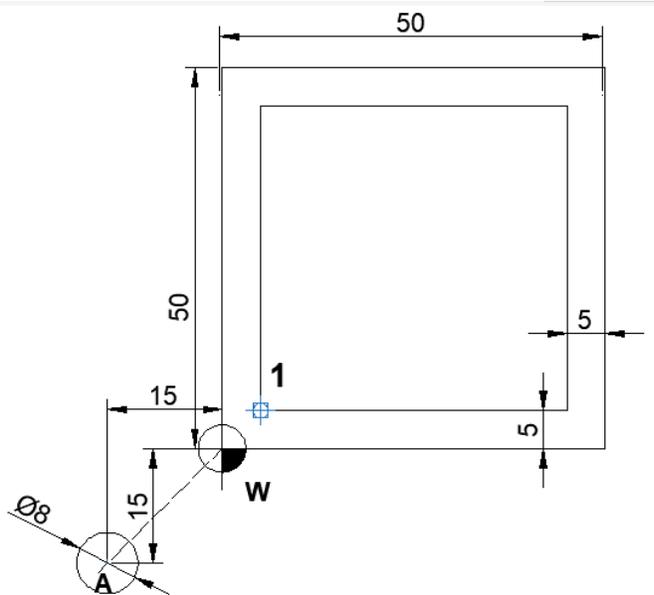
Observações

1. Deve-se posicionar a ferramenta num ponto suficientemente afastado, a fim de que haja espaço para a ferramenta tangenciar com sua periferia o ponto de início do contorno;
2. Deverão ser programadas as coordenadas dos pontos que definem o contorno a ser obtido.
3. Ao término do contorno a ferramenta deverá ser descompensada - G40.



(*) Para o contorno interno deve-se ter como limite para o raio da ferramenta, o raio do contorno.

EXEMPLO:.



Ponto	X	Y
A	-15	-15
1	5	5
2	5	45
3	45	45
4	45	5

N	COMANDO	POSIÇÃO	F	OBSERVAÇÃO
N1	G54			Ponto zero peça no canto
N2	T3 D1 M6			Chamada da ferramenta
N3	G0	X-15 Y-15		Posicionar ponto A
N4	G0	Z-1.0		Aproximar em p=1mm
N5	M3	S1400		Ligar Fuso
N6	G41			Compensar raio da ferramenta
N7	G1	X5 Y5 Z-1	F120	Ir ponto1 reto
N8	G1	X5 Y45 Z-1	F120	Ir ponto2 reto
N9	G1	X45 Y45 Z-1	F120	Ir ponto3 reto
N10	G1	X45 Y5 Z-1	F120	Ir ponto4 reto
N11	G1	X-15 Y5 Z-1	F120	Ir ponto1 reto
N12	G40			Descompensar raio
N13	G0	Z50		Levantar ferramenta
N14	M5			Desligar fuso
N15	G0	X-15 Y-15		Retornar ao ponto A
N16	M30			Fim de programa