

**Esempi di programmazione:**  
**contorno in più passate con programmazione linee con G10 e G11 (punto-punto) e G13 (punto-angolo)**  
**smusso e raggio di raccordo**  
**sottoprogramma per lavorazione in più passate con Z incrementale**  
**fresa cnc CBFerrari A13 con controllo Selca 1200**  
**"R" in questo controllo equivale a "G0"**

T1[Origine  
T18[Fresa cil D=12 - correttore lungh ut  
G49I6[Correttore raggio fresa R=6  
F300S3000M13[Param di lavoro  
Z50R[Posizionamento a quota di sic in Z  
X40Y-20R[Avvicinamento a zona di lav in XY  
Z5R[Avvicinam a zona di lav in Z  
Z0[Posizionam a Z0  
L=1[Sottoprogramma 1 - inizio  
Z-5I[Posiz incrementale a prof di pass  
G41K2[Inizio profilo con attacco circ - attivaz G49  
G13X70Y10J180[Linea 1  
G10X20Y10[Linea 2 Punto 1  
G11X10Y60[L2P2  
G13X10Y60J10[L3  
G21I-10[Raggio di raccordo senso orario  
G13X70Y50J270[L4  
G21J10[Smusso  
G13X70Y10J180[L1 ripetizione  
G42X40Y-20K2[Fine prof uscita circ - disattivaz G49  
L1K2[Ripetizione di L=1 per 2 volte - tot 3 passaggi  
Z50R[Allontanam in Z  
X-100Y150R[Allontanam in XY  
M30[Fine progr, disattivazione di tutte le funz. attive