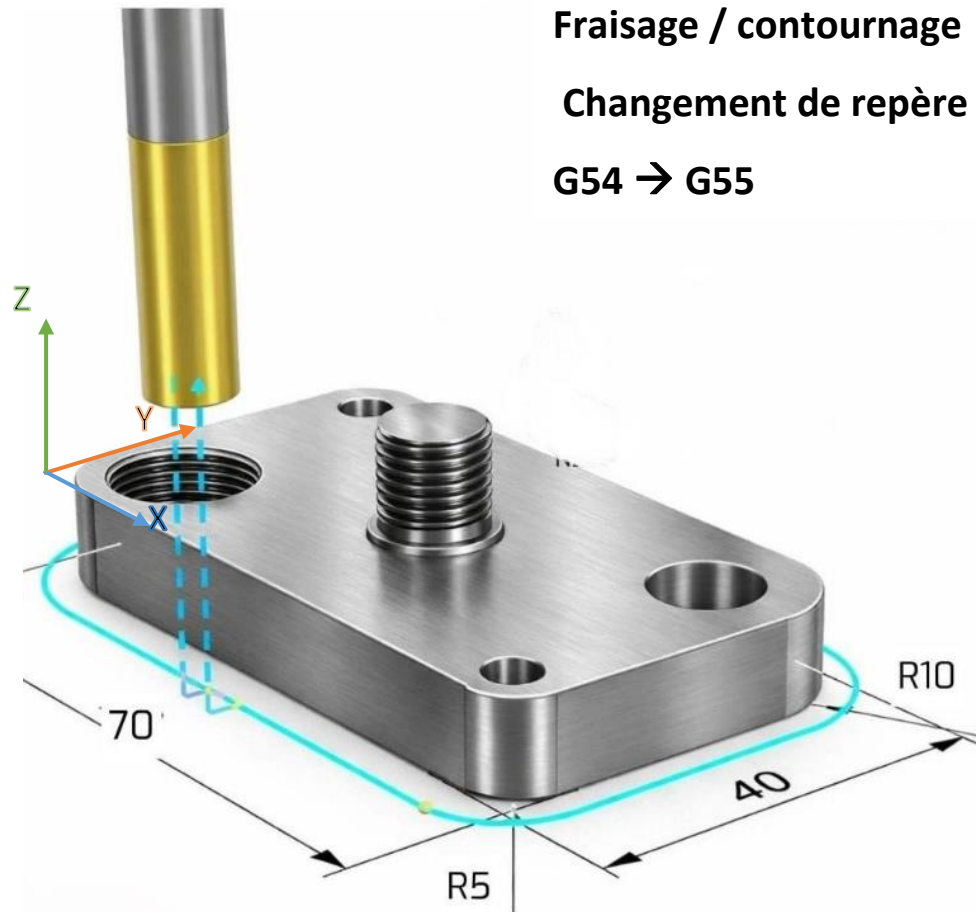


N10 G17 G21 G94 G90
 N12 T03 M6
 N14 G54 **G55**
 N16 G0 X3.5 (X.....) Y-24 (Y.....) S1000 M3
 N18 Z20.
 N20 Z-10.
 N22 G41 G1 X2.5 (X.....) Y-20 (Y.....) F250.
 N24 X-25 (X.....)
 N26 G2 X-35 (X.....) Y-10 (Y.....) R10,
 N28 G1 Y15 (Y.....)
 N30 G2 X-30 (X.....) Y20 (Y.....) R5
 N32 G1 X25 (X.....)
 N34 G2 X35 (X.....) Y10 (Y.....) R10.
 N36 G1 Y-15 (Y.....)
 N38 G2 X30 (X.....) Y-20 (Y.....) R5.
 N40 G1 X-4.5 (X.....)
 N42 Y-27 (Y.....)
 N44 G40
 N46 G0 Z20.
 N48 M5
 N50 M2 (M30)

Fraisage / contournage
Changement de repère
G54 → G55

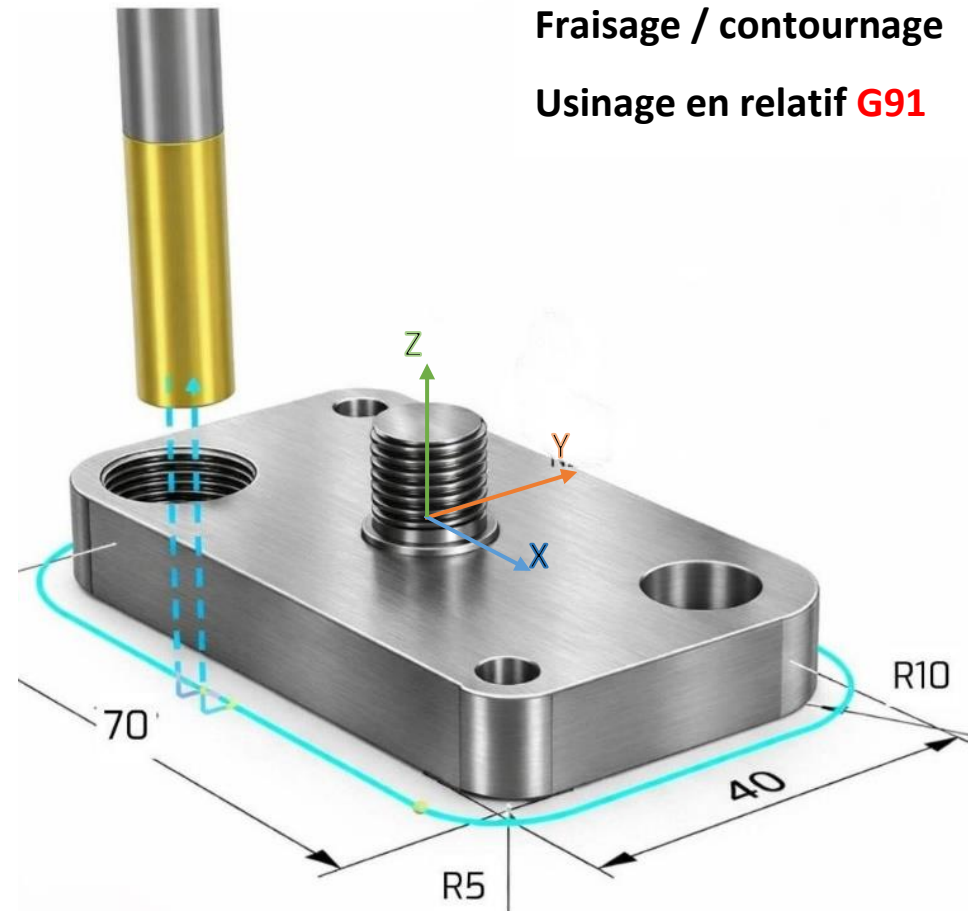


G21 : unité en mm, G94 : avance mm/min, G41 : compensation du rayon à gauche,

N10 G17 G21 G94 G90
 N12 T03 M6
 N14 G54
 N16 G0 X3.5 (X.....) Y-24 (Y.....) S1000 M3
 N18 Z20 (Z.....)
 N20 G91 Z-10 (Z.....)
 N22 G41 G1 X2.5 (X.....) Y-20 (Y.....) F250.
 N24 X-25 (X.....)
 N26 G2 X-35 (X.....) Y-10 (Y.....) R10,
 N28 G1 Y15 (Y.....)
 N30 G2 X-30 (X.....) Y20 (Y.....) R5
 N32 G1 X25 (X.....)
 N34 G2 X35 (X.....) Y10 (Y.....) R10.
 N36 G1 Y-15 (Y.....)
 N38 G2 X30 (X.....) Y-20 (Y.....) R5.
 N40 G1 X-4.5 (X.....)
 N42 Y-27 (Y.....)
 N44 G40
 N46 G0 Z20 (Z.....)
 N48 M5
 N50 M2 (M30)

Fraisage / contournage

Usinage en relatif G91



G21 : unité en mm, G94 : avance mm/min, G41 : compensation du rayon à gauche,