;PROGRAMM KONTORFRÄSEN MIT BOHRUNG

N1 G54 G90 {NULLPUNKTVERSCHIEBUNG; ABSOLUTPROGRAMMIERUNG}

N2 G95 {VORSCHUB IM MM}

;WERKZEUGWECHSELPUNKT (WWP) ANFAHREN

N3 G0 Z300

N4 G0 X300 Y300

;WERKZEUGWECHSEL

N5 T1 TC1 S1485 F143 M3 M8 M6

;VORPOSITIONIREN

N6 G0 X-2.5 Y-10

N7 G0 Z2

N8 G1 Z-5

;AUFBAU FRäSERRADIUSKORREKTUR

N9 G41

N10 G1 X5 Y8

N11 G1 X5 Y60

N12 G3 X30 Y85 I0 J25

;RäUMEN DER ECKE OBEN LINKS

N13 G40

N14 G1 XI-7.5 {X-AUSGLEICH FRK}

N15 G1 XI-20

N16 G1 YI-10

N17 G1 XI10

N18 G1 YI10

N19 G1 YI7.5 {Y-AUSGLEICH RFK}

N20 G41

;RäUMEN BEENDET

N21 G1 X105 Y85

N22 G2 X115 Y75 I0 J-10

N23 G1 X115 Y70

N24 G3 X115 Y40 I0 J-15

;RäUMEN RECHTS

N25 G40

N26 G1 YI7.5 {Y-AUSGLEICH FRK}

N27 G1 XI7.5 {X-AUSGLEICH FRK}

N28 G1 YI10

N29 G41

;RäUMEN BEENDET

N30 G1 X115 Y18

N31 G2 X105 Y8 I-10 J0

N32 G1 X96 Y8

N33 G2 X88 Y16 I0 J8

N34 G1 X88 Y27

N35 G3 X80 Y35 I-8 J0

N36 G1 X53 Y35

N37 G3 X45 Y27 I0 J-8

N38 G1 X45 Y16

N39 G2 X37 Y8 I-8 J0

;RäUMEN UNTEN

N40 G40

N41 G1 YI-7.5

;N380 G1 XI7.5

N42 G1 XI35

N43 G1 YI20

N44 G1 XI-15

N45 G1 YI-20

N46 G41

;RäUMEN BEENDET

N47 G1 X-10 Y8

N48 G1 Z2

N49 G40

;WWP ANFAHREN

N50 G0 Z300

N51 G0 X300 Y300

;ANBOHREN MIT NC-ZENTRIERBOHRER

N52 G94 {VORSCHUB IM MM/UMDREHUNG}

N53 T2 TC1 F0.1 S1178 M13 M6

;VORPOSITIONIEREN

N54 G0 X50 Y70

N55 G0 Z2

N56 G81 ZA-4 V2 {BOHRZYKLUS}

N57 G79 X50 Y70 Z0 {ZYKLUSAUFRF}

;BOHRUNG

;WWP ANFAHREN

N58 G0 Z300

N59 G0 X300 Y300

N60 T3 TC1 F0.25 S1178 M3 M8 M6

;VORPOSITIONIEREN

N61 G0 X50 Y70

N62 G0 Z2

N63 G81 ZA-20 V2 {BOHRZYKLUS}

N64 G79 X50 Y70 Z0 {ZYKLUSAUFRUF}

N65 G0 Z300 {WWP ANFAHREN}

N66 G0 X300 Z300

N67 M5 M9

N68 M30