;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

N13 G1 X105 Y85

N14 G2 X115 Y75 I0 J-10

N15 G1 X115 Y70

N16 G3 X115 Y40 I0 J-15

N17 G1 X115 Y18

N18 G2 X105 Y8 I-10 J0

N19 G1 X96 Y8

N20 G2 X88 Y16 I0 J8

N21 G1 X88 Y27

N22 G3 X80 Y35 I-8 J0

N23 G1 X53 Y35

N24 G3 X45 Y27 I0 J-8

N25 G1 X45 Y16

N26 G2 X37 Y8 I-8 J0

N27 G1 X-10 Y8

N28 G1 Z2

N29 G40

;WWP ANFAHREN

N30 G0 Z300

N31 G0 X300 Y300

;ANBOHREN MIT NC-ZENTRIERBOHRER

N32 G94 {VORSCHUB IM MM/UMDREHUNG}

N33 T2 TC1 F0.1 S1178 M13 M6

;VORPOSITIONIEREN

N34 G0 X50 Y70

N35 G0 Z2

N36 G81 ZA-4 V2 {BOHRZYKLUS}

N37 G79 X50 Y70 Z0 {ZYKLUSAUFRF}

;BOHRUNG

;WWP ANFAHREN

N38 G0 Z300

N39 G0 X300 Y300

N40 T3 TC1 F0.25 S1178 M3 M8 M6

;VORPOSITIONIEREN

N41 G0 X50 Y70

N42 G0 Z2

N43 G81 ZA-20 V2 {BOHRZYKLUS}

N44 G79 X50 Y70 Z0 {ZYKLUSAUFRUF}

N45 G0 Z300 {WWP ANFAHREN}

N46 G0 X300 Z300

N47 M5 M9

N48 M30