



Ayudantía 6 código G:

O2000;

G00 X100. Y100. Z100.;

G65 P2001 M8. D50. H10. A20. I20. F200. X0. Y0. Z0.2 S2000.;

M30;

O2001;

F[#9];

S[#19];

(FRESA 5MM,PERFORACION CENTRAL)

G00 Z200.;

G30 Z10.;

T01 M06;

G43 H01 Z200;

M03;(ENCIENDE HUSILLO)

G00 X[#24] Y[#25];(Posicion)

G01 Z0.;

#101=0;(Profundidad actual)

G91;

WHILE[#101 GE [-#11]] DO1;(Si profundidad actual es mayor a profundidad definida)

G01 Z[-#26];(ejecuta paso)

#102=[[[#4/2]+TAN[#1]*[#11+#101]]/4];(Numero de ciclos necesarios según la profundidad)

#103=1;(Contador ciclos #102)

WHILE [#103 LE [#102-1]] DO 2;(#102-1 por circulo más externo, no es útil)

G01 X[-4.];

G03 I[#103*4];

#103=[#103+1];

END2;

G90;

G01 X[-[#4/2]-TAN[#1]*[#11+#101]+2.5+#24];(Completa ciclo en borde)

G03 I[[#4/2]+TAN[#1]*[#11+#101]-2.5]

G01 X[#24];

G91

#101=[#101-#26];

END1;

G90;(fin chaflan)

(BROCA PERFORACIONES)

```
G00 Z200.;
G30 Z10.;
T02 M06;
G43 H02 Z200;
M03;(ENCIENDE HUSILLO)

G00 Z10.:(altura de perforaciones)
#101=1;

WHILE [#101LE#13] DO1;

G00 X[#7*COS[[360/#13]*#101]+#24] Y[#7*SIN[[360/#13]*#101]+#25];()
G01 Z[-#11];
G00 Z10.;
#101=[#101+1];
END1;
G00 X[#24] Y[#25];
M99;
```

