

## Convertitore che legge dei files scritti nel formato Ecs e li converte in programmi macchina scritti in formato FANUC e compatibili.

I files generati sono personalizzabili con scelte riguardanti:

- Tipo di cambio utensile (fisso o random)
- Tipo di controllo e conseguente cambio utensile
- Coordinate incrementali/assolute/raggio per le interpolazioni circolari G2 e G3
- Punto e virgola a fine blocco
- Punto decimale per i numeri interi
- Numero dei correttori (raggio e lunghezza utensile)

### ECS

```
%N0 (NOMEPROGRAMMA:00031047)
N2PCXY CFW CLW+ M11OX1OY1OZ1OW1
N3B0
N5T3M6 ( FRESA DA 80 A 45 GRADI-
spianatura)
N6S600M13
N7G72X-662.775Y-135.769
N8W8
N9G74W3.5F3000
N10G1X-407.775Y-135.769F540
N11G72X-407.775Y-65.769
N12G1X-662.775Y-65.769
N13G72X-662.775Y4.231
N14G1X-407.775Y4.231
N15G72X-407.775Y74.231
N16G1X-662.775Y74.231
N17G72X-662.775Y144.231
N18G1X-407.775Y144.231
N19G72W6.5
N20X-662.775Y-135.769
N21G74W2F3000
N22G91NA10NB18
N23G72W5
N24X-662.775Y-135.769
N33M5
N34W600
N3T7M6 (PUNTA DA CENTRI-foratura)
N4S1200F120M13
N5G72X0
N6Y-15
N7W10
N8B2
N9G81X0Y-15E-1.552R3RA10
N10G80
N11B30
N12G81X0Y-15E-1.552R3RA10
N126G72W500G80
N127M5
N128M2
```

### FANUC

```
%
:1
N1 G90 G40 G80 G17
N2 G54 (ORIGINE DEFAULT)
N3 (NOMEPROGRAMMA:00031047)
(ATENZIONE: L'ORIGINE O1 VIENE CONVERTITA IN G54)
N4 G17 G54
N5 B0
N6 M6 T3 ( FRESA DA 80 A 45 GRADI-spianatura)
N7 G90 G54
N8 G0 G43 Z200 H3
N9 S600 M13
N10 G0 X-662.775 Y-135.769
N11 Z8
N12 G1 Z3.5 F3000
N13 G1 X-407.775 Y-135.769 F540
N14 G0 X-407.775 Y-65.769
N15 G1 X-662.775 Y-65.769
N16 G0 X-662.775 Y4.231
N17 G1 X-407.775 Y4.231
N18 G0 X-407.775 Y74.231
N19 G1 X-662.775 Y74.231
N20 G0 X-662.775 Y144.231
N21 G1 X-407.775 Y144.231
N22 G0 Z6.5
N23 X-662.775 Y-135.769
N24 G1 Z2 F3000
N25 G1 X-407.775 Y-135.769 F540
N26 G0 X-407.775 Y-65.769
N27 G1 X-662.775 Y-65.769
N28 G0 X-662.775 Y4.231
N29 G1 X-407.775 Y4.231
N30 G0 X-407.775 Y74.231
N31 G1 X-662.775 Y74.231
N32 G0 X-662.775 Y144.231
N33 G1 X-407.775 Y144.231
N34 G0 Z5
N35 X-662.775 Y-135.769
N36 M5
N37 Z600
N38 M6 T7 (PUNTA DA CENTRI-foratura)
N39 G90 G54
N40 G0 G43 Z200 H7
N41 S1200 F120 M13
N42 G0 X0
N43 Y-15
N44 Z10
N45 B2
N46 G17
N47 G0 X0 Y-15
N48 Z3
N49 G81 G99 Z-1.552 R10 F120
N50 G80
N51 B30
N52 G17
N53 G0 X0 Y-15
N54 Z3
N55 G81 G99 Z-1.552 R10 F120
N56 G0 Z500 G80
N57 M5
N58 M9
N59 M2
%
```