

## Convertitore che legge dei files scritti nel formato Selca PROGET 2 o ISO Selca 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 del correttori (raggio e lunghezza utensile)

### PROGET 2

```
O1 [ESEMPIO DI FRESATURA]
Z100R
T10 M6 [SGROSSATURA D14
SOVRAMETAL.0.2]
X120 Y15R M3 S1300 F300
G49 I5
Z0R
L=1
Z-5I
L2
L1K3
Z50R
X0Y0R
T11 M6 [FRESA FINITURA D12]
X120 Y15R M3 S2000 F300
Z0R
L=3
Z-5I
L2
L3K3
Z50R
X0Y0R
M30
L=2
G42 K1
G13 J0 Y25
G20 X135 Y35 I10
G20 X130 Y35 I15
G11 X115 Y70 I-15
G20
G20 X85 Y70 I15
G20 X85 Y75 I10
G11 X70 Y50
G21 I-15
G13 J180 Y50
G21 I-8
G20 X30 Y50 I15
G13 J-90
G20 Y40 I15
G11 X85 Y25 I17,5
G20
G21 I-10
G13 J0 Y25
G40 K2 X120 Y15
G32
```

### FANUC

```
%
:1
N1 G90 G40 G80 G17
(ATTEZIONE: L'ORIGINE O1 VIENE CONVERTITA IN G54)
N2 G54 (ESEMPIO DI FRESATURA)
N3 G0 Z100
N4 M6 T10 (SGROSSATURA D14 SOVRAMETAL.0.2)
N5 G90 G54
N6 G0 G43 Z200 H10 D10
N7 G0 X120 Y15 M3 S1300 F300
N8 G0 Z0
N9 G1 Z-5
N10 G42 (ATTIVATO CORRETTORE)
N11 G1 X120 Y25
N12 G1 X135 Y25
N13 G3 X145 Y35 I0 J10
N14 G3 X133.836 Y49.501 I-15 J0
N15 G1 X111.164 Y55.499
N16 G2 X100 Y70 I3.836 J14.501
N17 G3 X85 Y85 I-15 J0
N18 G3 X75.181 Y76.892 I0 J-10
N19 G1 X72.343 Y62.162
N20 G2 X57.614 Y50 I-14.729 J2.838
N21 G1 X51.564 Y50
N22 G2 X44.063 Y55.217 I0 J8
N23 G3 X15 Y50 I-14.063 J-5.217
N24 G1 X15 Y40
N25 G3 X25.422 Y25.716 I15 J0
N26 G1 X79.659 Y8.335
N27 G3 X101.302 Y18.636 I5.341 J16.665
N28 G2 X110.617 Y25 I9.315 J-3.636
N29 G1 X120 Y25
N30 G40 G2 X120 Y15 I0 J-5
N31 G1 Z-10
N32 G42 (ATTIVATO CORRETTORE)
N33 G1 X120 Y25
N34 G1 X135 Y25
N35 G3 X145 Y35 I0 J10
N36 G3 X133.836 Y49.501 I-15 J0
N37 G1 X111.164 Y55.499
N38 G2 X100 Y70 I3.836 J14.501
N39 G3 X85 Y85 I-15 J0
N40 G3 X75.181 Y76.892 I0 J-10
N41 G1 X72.343 Y62.162
N42 G2 X57.614 Y50 I-14.729 J2.838
N43 G1 X51.564 Y50
N44 G2 X44.063 Y55.217 I0 J8
N45 G3 X15 Y50 I-14.063 J-5.217
N46 G1 X15 Y40
N47 G3 X25.422 Y25.716 I15 J0
N48 G1 X79.659 Y8.335
N49 G3 X101.302 Y18.636 I5.341 J16.665
N50 G2 X110.617 Y25 I9.315 J-3.636
N51 G1 X120 Y25
N52 G40 G2 X120 Y15 I0 J-5
N53 G1 Z-15
.....
.....
.....
N192 G0 Z50
N193 G0 X0 Y0
N194 M30
%
```