

Convertitore che legge dei files scritti nel formato Selca PROGET 2 o ISO Selca e li converte in programmi macchina scritti in formato VISEL.

I files generati sono personalizzabili con scelte riguardanti :

- tabella di conversione origini e utensili
- tipo di controllo e conseguente cambio utensile
- coordinate assolute/raggio per le interpolazioni circolari

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
```

VISEL

```
G25 G90 M13 V0
(ATTENZIONE: L'ORIGINE O1 VIENE CONVERTITA IN G54
O2)
G54 O2 (ESEMPIO DI FRESATURA)
G0 Z100
T10 M6 (SGROSSATURA D14 SOVRAMETAL.0.2)
G0 X120 Y15 M3 S1300 F300
G0 Z0
G1 Z-5
G1 G42 X120 Y25 (ATTIVATO CORRETTORE)
G1 X135 Y25
G3 X145 Y35 I135 J35
G3 X133.836 Y49.501 I130 J35
G1 X111.164 Y55.499
G2 X100 Y70 I115 J70
G3 X85 Y85 I85 J70
G3 X75.181 Y76.892 I85 J75
G1 X72.343 Y62.162
G2 X57.614 Y50 I57.614 J65
G1 X51.564 Y50
G2 X44.063 Y55.217 I51.564 J58
G3 X15 Y50 I30 J50
G1 X15 Y40
G3 X25.422 Y25.716 I30 J40
G1 X79.659 Y8.335
G3 X101.302 Y18.636 I85 J25
G2 X110.617 Y25 I110.617 J15
G1 X120 Y25
G40 G2 X120 Y15 I120 J20
G1 Z-10
G1 G42 X120 Y25 (ATTIVATO CORRETTORE)
G1 X135 Y25
G3 X145 Y35 I135 J35
G3 X133.836 Y49.501 I130 J35
G1 X111.164 Y55.499
G2 X100 Y70 I115 J70
G3 X85 Y85 I85 J70
G3 X75.181 Y76.892 I85 J75
G1 X72.343 Y62.162
G2 X57.614 Y50 I57.614 J65
G1 X51.564 Y50
G2 X44.063 Y55.217 I51.564 J58
G3 X15 Y50 I30 J50
G1 X15 Y40
G3 X25.422 Y25.716 I30 J40
G1 X79.659 Y8.335
G3 X101.302 Y18.636 I85 J25
G2 X110.617 Y25 I110.617 J15
G1 X120 Y25
G40 G2 X120 Y15 I120 J20
G1 Z-15
.....
.....
.....
G0 Z50
G0 X0 Y0
M5 M30
```