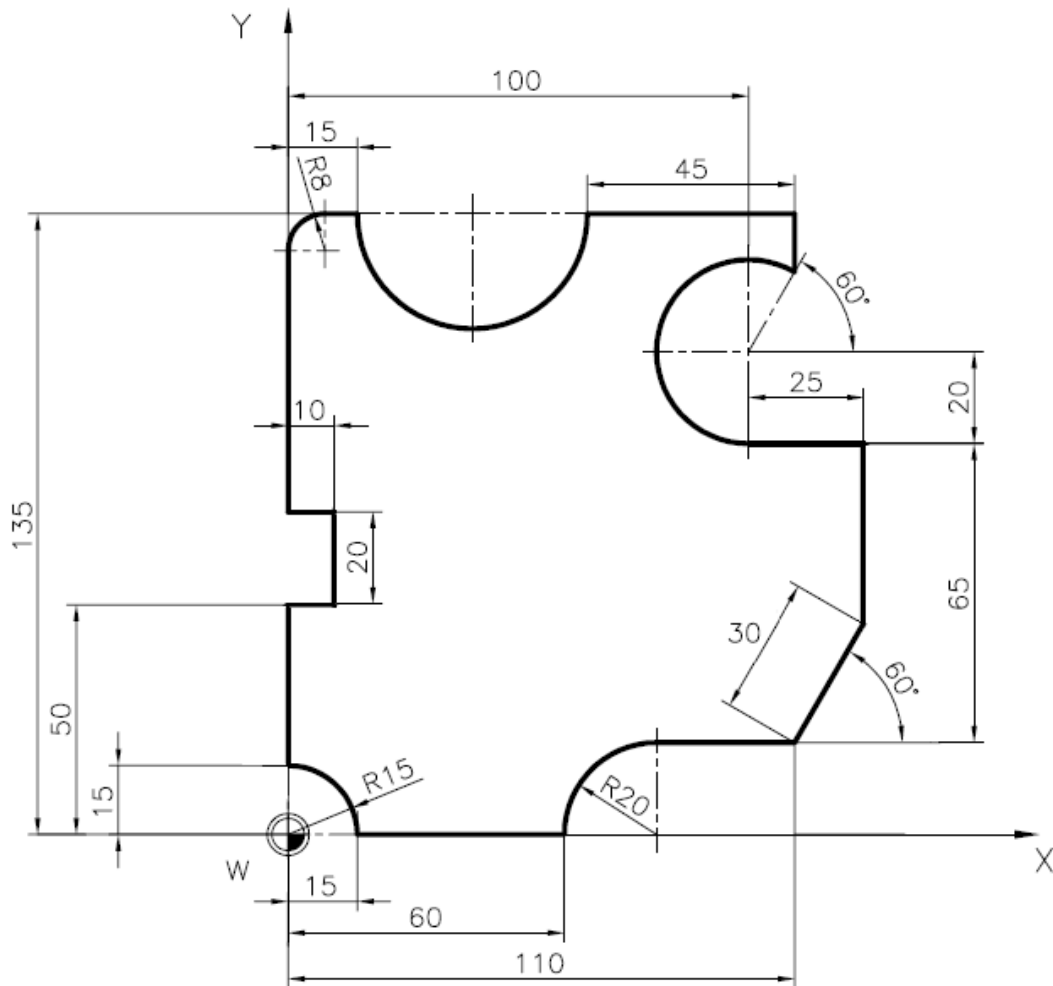


PRACOWNIA CNC – CZĘŚĆ 3
ROZWIĄZANIE



G90
 G00 X15
 G01 X60
 G02 X80 Y20 R20 lub G02 X80 Y20 I20 J0
 G01 X110
 G11 A60 B30
 G01 Y85
 G01 X100
 G12 A60 I0 J20
 G01 Y135
 G01 X65
 G02 X15 Y135 R25 lub G02 X15 Y135 I-25 J0
 G01 X8
 G03 X0 Y127 R8 lub G03 X0 Y127 I0 J-8 ale można też G12 A180 I-25 J0
 G01 Y70
 G01 X10
 G01 Y50
 G01 X0
 G01 Y15
 G02 X15 Y0 R15 lub G02 X15 Y0 I0 J-15
 G00 X0