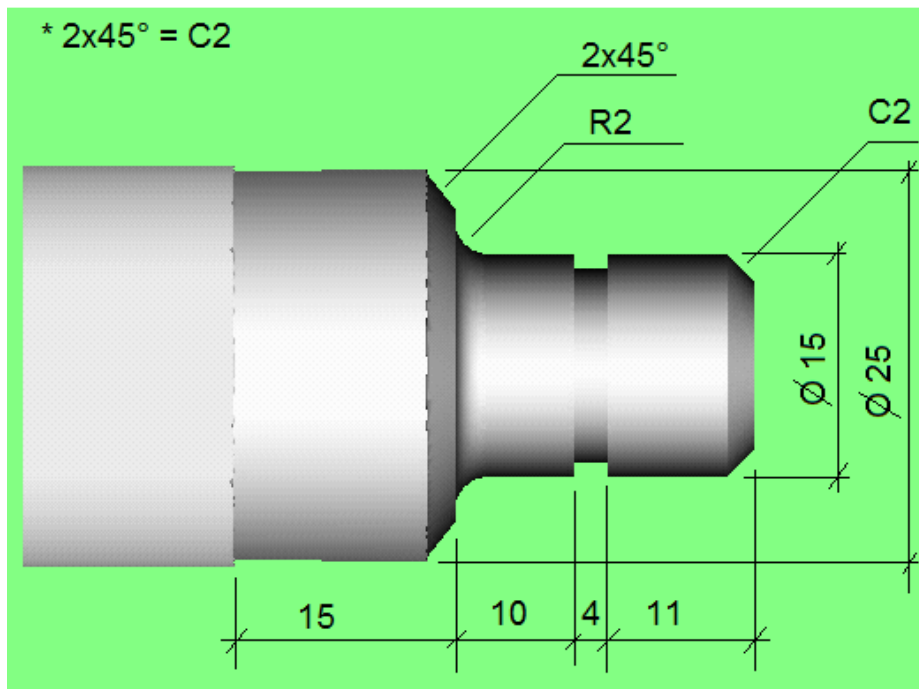


Completa la programación de la pieza:



Programa CNC:

```
N010 G10 P0 Z-49
N020 G50 S500
N030 T0303
N040 G99 G97 G42 F0.10 S180 M03
N050 G00 X26 Z1
N060 G72 W0.15 R0.5
N070 G72 P80 Q90 U0 W0.2
N080 G00 Z0
N090 G01 X-1
N100 G00 Z1
N110 G71 U0.25 R0.5
N120 G71 P130 Q200 U0.25 W0
N130 G00 X0
N140 Z0
N150 G01 X.....
N160 X...Z-....
N170 G01 Z- ....
N180 G02 X...Z-... R...
N190 G01 X ....
N200 X...Z- ....
N210 Z- ....
N220 G00 X ....
```

completa los espacios con puntos, de acuerdo a las coordenadas de la pieza del croquis

```
N230 Z150
N240 M05
N250 G50 S500
N260 T0505
N270 G99 G96 G41 F0.1 S180 M03
N280 G00 X26 Z1
N290 Z-....
N300 X.....
N310 G01 X ....
N320 G00 X ....
N330 Z150
N340 M05
N350 G50 S1000
N360 T0303
N370 G99 G96 G42 F0.5 S180 M03
N380 G70 P130 Q200
N390 G00 X26
N400 Z150
N410 M30
```

la pieza terminada
respetando la
estructura de
programa dado en
el ejemplo

