**ЛИСТ №1 – Программа для поиска ошибок**

**(c комментариями для удобства)**

**;(Торцевание заготовки)**

G17 G54 G90

M6 T1 (Вызов инструмента №1 – Фреза диаметром 100 мм)

M3 S1500

M8

G0 Y0 X=(70/2)+50+5 (заготовка + радиус фрезы + безопасное расстояние)

Z0.

X=(-70/2)-50-5

G0 Z1.

Z100.

M5

M30