**ЛИСТ №3 – Программа для поиска ошибок**

**(c комментариями для удобства)**

**;(Обработка квадрата 50х50 с учетом радиуса инструмента)**

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

G17 G54 G90

M3 S1500

M8

G0 X-100 Y135 (Примерная безопасная точка)

Z2

G94

G1 Z-5 F1000

G41 Y125 F800

G3 X0 Y25 CR=100 (CR – обозначение радиуса захода для станка. Не является ошибкой)

G1 X25

Y-25

X-25

Y25

X0

G3 X100 Y125 CR=100

G1 Y135

G0 Z5

M5

M30