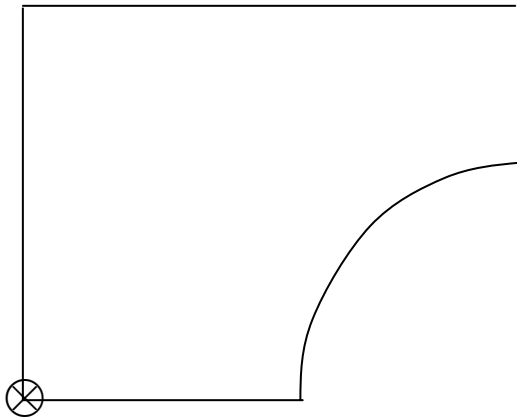


Considerando que la línea N20 realiza un decalaje adicional del origen de pieza hasta el marcado en la figura, y que no hay ningún corrector de herramienta activo, acotar la pieza de la figura a partir de los datos del código nc.



```
N10 G54 G90 F200
N20 ATRANS X45 Y20 Z15
N30 T6 M6 S3000; HTA FRESA DE  $\phi=16$  mm
N40 M03
N50 G0 X-8 Y-8
N60 G01 Z-2 F150
N70 G01 X28 F100
N80 G02 X48 Y12 I48 J-8
N90 G01 Y43
N100 G01 X-8
N110 G01 Y-8
N120 G0 Z5
N130 M30
```