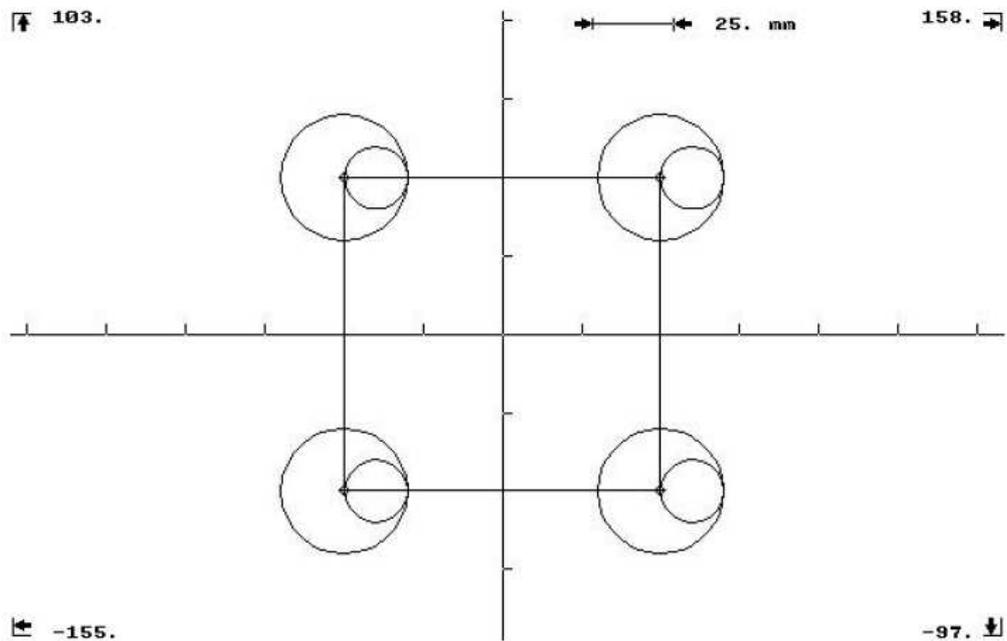


## 3.11 RICHIAMO MODALE SOTTOPROGRAMMI

### Esempi di richiamo modale sottoprogrammi



|     |              |   |
|-----|--------------|---|
| N1  | T1[M6        | [punta D8                                     |
| N2  | S4000M3F2000 |   |
| N3  | G81Z-10J2    | [foratura D8 sui punti di L=2                 |
| N4  | L2           |   |
| N5  | G80Z50R      |   |
| N6  | T2[M6        | [fresa D6                                     |
| N7  | S4000M3F2000 |   |
| N8  | G73 L1       | [richiamo sottoprogramma L=1 sui punti di L=2 |
| N9  | L2           |   |
| N10 | G72          | [chiusura G73                                 |
| N11 | M30          |   |
| N12 | [            |   |
| N13 | L=1          | [sottoprogramma lavorazione                   |
| N14 | Z2R          |   |
| N15 | X0Y0R        |   |
| N16 | Z-5          |   |
| N17 | G41K2        |   |
| N18 | G20X0Y0I20   |   |
| N19 | G40K2X0Y0    |   |
| N20 | Z2R          |   |
| N21 | G32          |   |
| N22 | [            |   |
| N23 | L=2          | [punti su cui ripetere il sottoprogramma L=1  |
| N24 | X50Y50       |   |
| N25 | X-50         |   |
| N26 | Y-50         |   |
| N27 | X50          |   |
| N28 | G32          |   |