



Sub Program (プログラム例)

(Z=0 : ワーク上面)

O8901 : プログラム番号
 G00 X5.0 Y5.0 : ワーク座標(5, 5)に移動・・・図中①
 G01 Z-1.0 F100 : 高さZ=-1 まで移動(1mm切込み)
 X5.0 Y25.0 : 高さ-1 で座標(5, 25)へ移動・・・図中②
 X10.0 Y25.0 : 高さ-1 で座標(10, 25)へ移動・・・図中③
 G02 X15.0Y15.0R5 : 高さ-1で座標(15, 15)に半径5で移動・・・図中④
 G01X5.0 Y15.0 : 高さ-1 で(5, 15)へ移動・・・図中⑤
 G00 Z5.0 : 高さZ=5 まで移動
 X15.0 Y15.0 : 高さ5 で座標(15, 15)へ移動・・・図中④
 G01 Z-1.0 : 高さZ=-1まで移動
 X15.0Y5 : 高さ-1で座標(15, 5)へ移動・・・図中⑥
 G00Z5.0 : 高さ5まで移動
 M99 : サブプログラム終了、メインプログラムへ

このように、
 単純な記号と座標値との組み合わせですので、
 それ程 難しくはありませんね。