

L109/あり溝・H31 実習用

H1=0.1      ワイヤオフセット値  
 G90          座標絶対値指令  
 G92X0.0Y3.0   加工原点指定  
 M20          ワイヤ自動挿入  
**1** G00X15.19Y0.5   加工開始点へ早送り  
 M78          加工液急速充満  
 M80          加工液噴出  
 M82          ワイヤ送り  
 M84          加工電源入  
 M90          最適送り入

E94IF2.0H1  
 G42  
 G01Y0.0  
 E102IF2.8H1  
**2** G01Y-1.0  
**3** X17.0Y-4.134  
**4** G02X16.5Y-5.0R-1.0  
**5** G01X-16.5  
**6** G02X-17.0Y-4.134R-1.0  
**7** G01X-15.19Y-1.0  
**8** Y1.0  
 G40  
**9** G00X0.0Y200.0  
 M01

助走用Eパック、送り速度2.0、ワイヤ径補正0.1  
 ワイヤ径補正入  
 助走加工  
 加工用Eパック、送り速度2.8、ワイヤ径補正0.1  
 加工速度で直線移動  
 //  
 加工速度で時計回り円弧移動  
 加工速度で直線移動  
 加工速度で時計回り円弧移動  
 加工速度で直線移動  
 加工速度で時計回り曲線移動  
 ワイヤオフセット解除  
 早送りで加工終了点へ移動  
 プログラム終了

