

平成28年度 機械工作実習 ワイヤ放電加工機プログラム

L108/H28用Dカット	: プログラム名 (L***)、/***** (コメント)
H1=0.1	: ワイヤオフセット量
M21	: ワイヤ切断
G90	: 絶対値指令
G92X-5.0Y0.0	: 座標セット (G92)
G00X30.0Y14.0	: 加工位置へ移動 (G00)
M20	: ワイヤ結線
M78	: 加工液急速充満
M80	: 加工液噴流ON
M82	: ワイヤ送りON
M84	: 加工電源ON
M90	: 絶対値指令
E941F2.0	: 加工条件 (E)、側理速度 (F) 指定
G41	: オフセット<左指定> (G41)
G01Y11.0	: 直線加工 (G01)
G04X2.0	: ドウエル (一定時間加工停止)
E1011F4.8H1	: 加工条件 (E)、側理速度 (F)、オフセット量 (H) 指定
G01X35.196	: 直線加工 (G01)
G03X24.804Y11.0I-5.196J3.0	: 曲線加工<反時計回り> (G03)
G01X30.5	: 直線加工 (G01)
M85	: 加工電源OFF
M83	: ワイヤ送りOFF
M81	: 加工液噴流OFF
M77	: 加工液循環OFF
M21	: ワイヤ切断
M01	: プログラム一時停止
G00X30.0Y-14.0	: 加工位置へ移動 (G00)
M20	: ワイヤ結線
M78	: 加工液急速充満
M80	: 加工液噴流ON
M82	: ワイヤ送りON
M84	: 加工電源ON
M90	: 絶対値指令
E941F2.0	: 加工条件 (E)、側理速度 (F) 指定
G42	: オフセット<右指定> (G42)
G01Y-11.0	: 直線加工 (G01)
G04X2.0	: ドウエル (一定時間加工停止)
E1011F4.8H1	: 加工条件 (E)、側理速度 (F)、オフセット量 (H) 指定

G01 X35.196	: 直線加工 (G01)
G02X24.804Y-11.0I-5.196J-3.0	: 曲線加工<時計回り>(G02)
G01X30.5	: 直線加工 (G01)
M85	: 加工電源OFF
M83	: ワイヤ送りOFF
M81	: 加工液噴流OFF
M77	: 加工液循環停止
M21	: ワイヤ切断
M01	: プログラム一時停止
M91	: 最適送りOFF
G00X1.0Y130.0	: 取り出し位置へ軸移動 (G00)
M02	: プログラム終了
%	