

```

(Center Drill)
M09
T1 M06
T2
S5000 M03
G15 H01
M08
G00 X8. Y22.
G56 Z15. H01
Z5.
G71 Z5.
G82 X8. Y22. Z-3. R5. F333.33 M53
X20.
X32.
Y8.
X20.
X8.
G00 Z5.
Z15.
M05
G28 G91 Z0.
G90

(6mm Drill)
:
S1000 M03
M08
G00 X8. Y22.
G56 Z15. H00
Z5.
G82 X8. Y22. Z-22.803 R5. F1000 M53
X20.
X32.
G00 Z5.
Y8.
G82 X32. Y8. Z-12.803 R5. F1000 M53
X20.
X8.
G00 Z5.
:
%

```

okuma-cycle-subprograms.cps

プロパティ  
cycleSubprogramType : 0  
(サブプロ使わない)

```

(Center Drill) cycleSubprogramType : 1
M09
T1 M06
T2
S5000 M03
G15 H01
G71 Z5.
NCYL G82 G56 Z-3. R5. F333.33 M53 M08 H01
CALL O101
G00 Z5.
Z15.
M05
G28 G91 Z0.
G90
:
S1000 M03
NCYL G82 G56 Z-22.803 R5. F1000 M53 M08 H00
CALL O102
G00 Z5.
NCYL G82 Z-12.803 R5. F1000 M53
CALL O103
:
O101
(Center Drill)
X8. Y8.
X8. Y22.
X20. Y8.
X20. Y22.
X32. Y8.
X32. Y22.
RTS

O102
(6mm Drill)
X8. Y22.
X20. Y22.
X32. Y22.
RTS

:
%

```

(1) 長補正("G56","H\_") クーラント("M08")を  
固定サイクルと同じブロックに追加して  
その固定サイクルの前にある XY-Z 移動コード、長補正、  
クーラントを削除する

(2) "NCYL" を固定サイクルブロックに追加  
XY指定の代わりに 固定サイクルブロックの次に サブプロ呼出  
ファイル末尾に サブプロを出力  
XYが同じ(順番は問わない)ものは同じサブプロを使う  
サブプロの XY は プロパティ cycleSubprogramSort によってソートされる

プロパティ cycleSubprogramSort:

0	ソートなし
-1	1 Xで
-2	2 Yで
-3	3 反時計回り
3	時計回り

降順      昇順

```

cycleSubprogramType : 2
(3) 部分的にでも同じ XY も  
サブプロを組み変える
(Center Drill)
:
NCYL G82 G56 Z-3. R5. F333.33 M53 M08 H01
CALL O101
CALL O102
CALL O103
CALL O104
G00 Z5.
:
O101
(Center Drill)
(6mm Drill)
(10mm Flat)
X8. Y8.
X32. Y8.
RTS

O102
(Center Drill)
(6mm Drill)
(10mm Flat)
X8. Y22.
X32. Y22.
RTS

O103
(Center Drill)
(6mm Drill)
X20. Y8.
RTS

O104
(Center Drill)
(6mm Drill)
X20. Y22.
RTS
%

```

cycleSubprogramType : 2

(3) 部分的にでも同じ XY も  
サブプロを組み変える