

日本工業規格（案）

数値制御機械用符号

Code for Numerical Control of Machines

- 1. 適用範囲 この規格は、数値制御機械に用いるテープの符号について規定する。
- 2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味は、つぎのとおりとする。
  - (1) キャラクタ データの構成、制御または表現に用いる要素となるもので、文字、数字、記号および機能キャラクタが含まれる。
  - (2) 機能キャラクタ 特殊な機能を表示するキャラクタで、制御機能の開始、変更、停止などが指定される。
  - (3) 媒体 データを物理的状態の変化として表わしうる物質、たとえば紙テープ、磁気テープなどをいう。

表 数値制御機械用符号

列		行							
		b <sub>7</sub>	b <sub>6</sub>	b <sub>5</sub>	b <sub>4</sub>	b <sub>3</sub>	b <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	
0	0	0	0	0	1	1	1	1	
0	0	1	1	0	0	1	1		
0	1	0	1	0	1	0	1		
0	1	2	3	4	5	6	7		
0	0	0	0	0	NUL	SP	0		P
0	0	0	1	1			1	A	Q
0	0	1	0	2			2	B	R
0	0	1	1	3			3	C	S
0	1	0	0	4			4	D	T
0	1	0	1	5		%	5	E	U
0	1	1	0	6			6	F	V
0	1	1	1	7			7	G	W
1	0	0	0	8	BS	(	8	H	X
1	0	0	1	9	HT	)	9	I	Y
1	0	1	0	10	LF(NL)	:		J	Z
1	0	1	1	11		+		K	
1	1	0	0	12				L	
1	1	0	1	13	CR	-		M	
1	1	1	0	14				N	
1	1	1	1	15		/		O	DEL

関連規格 JIS C (情報交換および数値制御機械用符号の紙テープ上での表現)  
 JIS C (せん孔テープ可変ブロックフォーマット位置決めおよび直線切別数値制御機械用)

3. 符号 表の通りとする。  
注) この符号は情報交換用7単位符号(JIS C 6220)と矛盾しない。
4. 記録媒体の適用単位 3.に規定した符号を記録する媒体上には、符号を記録する情報記録部分のほかに付加的部分もあるが、ここでは付加的部分を除いた部分が7単位のものを対象とする。
5. キャラクタの種類 キャラクタは、文字、数字、記号および機能キャラクタよりなる。
- 5.1 文字 文字はA～Zの26個のローマ文字の大文字よりなる。
- 5.2 数字 数字は0～9の10個よりなる。
- 5.3 記号 記号はSP, +, -よりなる。
- 5.4 機能キャラクタ 機能キャラクタは、NUL, BS, HT, LF(NL), CR, SP, %, (,), /, :, DEL, からなるものとし、個々の機能キャラクタの定義は付属書による。

### 付属書 機能キャラクタの定義

- BS: 後退 (Back Space)  
印字位置を同一行で1字分後退させる機能キャラクタ。
- CR: 復帰 (Carriage Return)  
印字位置を同一行の初めの位置にもどす機能キャラクタ。
- DEL: まっ消 (Delete)  
主としてテープ上の誤り符号や不要符号を削除、消去するのに使用する機能キャラクタ。
- HT: 水平タブ (Horizontal Tabulation)  
印字行にそって、あらかじめ定めてある一連の印字位置のうち、すぐつぎの印字位置まで移動させる機能キャラクタで、語間を分離するのに使用できる。
- LF: 改行 (Line Feed)  
印字位置をつぎの印字行に移動させる機能キャラクタで、CRにつづくLFの2文字でエンドオブブロック(EOB)の機能をもつ。
- NL: 復帰改行 (New Line)  
印字位置をつぎの印字行の最初の場所に移動

させる機能キャラクタで、EOBの機能をもつ。

備考 “CR”および“LF”の動作を1動作で行なう装置では、EOBの機能は“NL”で行なわれ、“NL”は“LF”と同一の符号で表わされる。

NUL: 空白 (Null)

媒体のあき、時間のあきを埋める機能キャラクタ。

備考 情報内容に影響を与えることなく加えたり除いたりできる。

SP: 間隔 (Space)

語間を1字分あけることに使用する機能キャラクタで、印字位置を前進方向に1字分移動させる機能キャラクタともなる。

%: パーセント

プログラムスタート機能のキャラクタ

備考 かつこの中で使用することはできない。

(: 左小かっこ

コントロールアウトの機能キャラクタ

備考 かつこの内のキャラクタは数値制御機械によって無視される。

): 右小かっこ

コントロールインの機能キャラクタ

備考 かつこの内のキャラクタは数値制御機械によって無視される。

: : コロン

アライメントの機能キャラクタ

備考 かつこの中で使用することはできない。

/: 斜線 (slash)

オプション ブロック スキップの機能キャラクタ

備考 上記の符号が数値制御機械に影響を与えるか否か、および符号に付せられた用語の意味については別に規定するものとし、ここではふれない。

# 情報交換用および数値制御機械用\*符号の紙テープ上での表現

Implementation of Code for Information Interchange and Numerical Control of Machines on Paper Tape

1. 適用範囲 この規格は、JIS C 6220 (情報交換用符号) および JIS (数値制御機械用符号) を紙テープ上に表現する方法について規定する。

2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味は、つぎのとおりとする。

- (1) ビット 二つの値または二つの状態のうちいずれか一方をとって情報を表現するもので、2進法表示における数字の0または1に対応する。
- (2) 情報トラック 紙テープに情報を記録するためにあけられる孔の長手方向の線状の部分 (図1参照)。

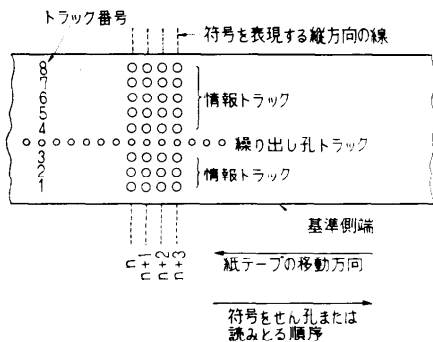


図1 符号とトラック割当て

- (3) 繰り出し孔トラック 紙テープを送るために紙テープの長手方向にあけられる一連の孔の線状の部分 (図1参照)。
- (4) 8単位紙テープ 八つの情報トラックと一つの繰り出し孔トラックを有する紙テープで、繰り出し孔トラックの両側にそれぞれ三つと五つの情報トラックを配置したもの。
- (5) 奇偶検査 0と1の組合せからなる一群の情報に余分のビットを付加して、その全体に含まれている1の数を奇数 (また

を検出すること。

- (6) 奇偶検査ビット 奇偶検査のために付加されるビット (図2参照)。

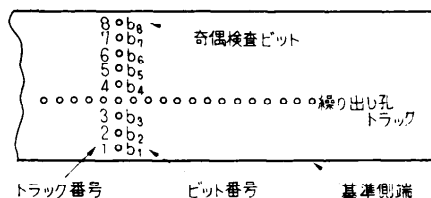


図2 情報ビットとトラック割当て

3. 紙テープ 紙テープは幅 25.4 mm の8単位紙テープを使用する。

3.1 基準側端 紙テープの基準側端は、繰り出し孔トラックから見て三つの情報トラックのある側の側端とする。

3.2 トラック番号 紙テープのトラック番号は、八つの情報トラックに基準側端から数えて1から8までの番号をつけたものとする。

備考 繰り出し孔トラックは、トラック番号3と4の間にある。

4. 情報交換用および数値制御機械用符号の表現および奇偶検査

4.1 表現 紙テープ上での情報交換用および数値制御機械用符号の表現はつぎによる。

- (1) 3.で規定した8単位紙テープは、情報交換用および数値制御機械用としては7単位媒体とみなし、残りの1単位は奇偶検査に使用する。
- (2) JIS C 6220 (情報交換用符号) および JIS (数値制御機械用符号) に規定された7単位のローマ文字用符号およびカナ文字用符号のビット番号は、そのまま紙テープのトラック番号に対応させ、情報の1符号は、紙テープの縦方向の1列に対応させるものとする。

(3) 符号を構成するビットおよび奇偶検査ビットの“1”は紙テープ上の孔あきに対応

\* アンダーライン部は JIS C 6221 に追加した箇所  
 関連規格 JIS C 6220 (情報交換用符号)  
 JIS (数値制御機械用符号)

は偶数) にそろえることによって誤り

し、符号を構成するビットおよび奇偶検査ビットの“0”は紙テープの孔なしに対応する。

4.2 奇偶検査 紙テープ上での奇偶検査はつきによる。

- (1) 奇偶検査ビットは、JIS C 6220 (情報交換用符号) および JIS \_\_\_\_\_ (数値制御機械用符号) のローマ文字用符号およびカナ文字用符号に規定した符号ごと

に1個付加するものとし、これをトラック番号8に配置する。

- (2) 奇偶検査は、符号のビットに奇偶検査ビットを含め“1”の数が偶数となるようにする。

5. 符号配置順序と紙テープの移動方向 紙テープの移動方向は、紙テープ上の符号の配置順序と反対の方向を順方向とする。

## せん孔テープ可変ブロックフォーマット 位置決めおよび直線切削数値制御機械用

Punched Tape Variable Block Format for  
Positioning and Straight-Cut Numerically Controlled Machines

1. 適用範囲 この規格は位置決めおよび直線切削数値制御機械用せん孔テープのHT、アドレスまたはHTとアドレスをもった可変ブロックフォーマットについて規定する。

2. 用語の意味 この規格で用いる用語はJIS C 6230 情報処理用語に基づいている。

3. フォーマットの構成

3.1 アドレス アドレスは付録 B. 1 に示すキャラクターのうちの一つのキャラクターで表わす。

3.2 ブロック

3.2.1 一つのブロックの構成は次による。

3.2.1.1 一つの“シーケンス番号”ワード

注) これを含まない場合もある。

3.2.1.2 一つ又は複数のデータワード

3.2.1.3 EOB の機能を表わす一つのキャラクター“NL” (NLはCRにつづくLFでもよい)

注) このキャラクターはブロックの終わ

りを示し、プログラムの最初のブロックの前に用いることができる。

3.2.2 データワードは次のワードを含み、原則として次の順序とする。

備考 1) 機械が対応する機能をもたない場合はそのワードは省略してよい。

2) “ディメンジョン”ワードは同一ブロック内で繰り返してはならない。

3) ブロックに不可欠のものでなければそのワードは省略してもよい。

3.2.2.1 “準備機能”ワード

3.2.2.2 “ディメンジョン”ワード

注) 次の順序で並べる。

X, Y, Z, U, V, W, P, Q,  
R, A, B, C, D, E

3.2.2.3 “送り機能”ワード

3.2.2.4 “主軸機能”ワード

3.2.2.5 “工具機能”ワード

3.2.2.6 “補助機能”ワード

3.2.3 タブシーケンシャルの場合、“HT”キャラクター以外のワードはそのブロックに不可欠のものでなければ省略してもよい。この場

### 関連規格

JIS C 6230 情報処理用語

JIS C 数値制御機械用符号

JIS C 情報交換用および数値制御機械用符号の紙テープ上での表現

JIS B 6310 数値制御機械の軸と運動の名称

合、省略したワードの機能については機械の状態が変化しないことを意味する。

- 3.2.4 タブシーケンシャルの場合、一つのブロック内で実行を伴う最終ワードの後にくるワードは“HT”キャラクタを含めて省略してもよい。すなわち EOB の機能をもつキャラクタはどのワードの後に用いてもよい。

### 3.3 ワード

- 3.3.1 数値制御機械と矛盾がなく、フォーマット仕様できめられた小数点の位置が一定であれば、テープの長さを短くするため、“ディメンジョン”ワード中の先行しまたは後続する零は省略してもよい。ただし“HT”を用いてアドレスを用いない数値制御機械では零の値は少なくとも一つの 0 (零) で表わさなければならない。

- 3.3.2 “HT”またはアドレスキャラクタはワードの最初におく。“HT”とアドレスキャラクタの両方がある場合は“HT”、アドレスキャラクタ、数値の順とする。“シーケンス番号”ワードでは“HT”キャラクタは使わない。

- 3.3.3 “ディメンジョン”ワードはフォーマット仕様によって絶対座標方式または増分方式のいずれかで指定する。

これに含まれる数値データは次のとおりとする。

- 3.3.3.1 “ディメンジョン”ワードは最上位桁の数字から並べる。

#### 3.3.3.2 単 位

- 3.3.3.2.1 長さはすべて mm と、その小数とで表わす。

- 3.3.3.2.2 角度はすべて rev または deg と、その小数とで表わす。

#### 3.3.3.3 小数点

小数点是用いない。その位置はフォーマット仕様で定める。

#### 3.3.3.4 長さおよび角度の正負記号

- 3.3.3.4.1 座標系の原点に対し絶対座標方式で正、負いずれの向きもとりうる数値制御機械の場合には、“+”または“-”の記号を“ディメンジョン”ワードの一部として最初の数字の前におく。

- 3.3.3.4.2 絶対座標方式で正の向きだけしかとり得ない数値制御機械では“ディメ

ンジョン”ワードのなかに記号は入れない。

- 3.3.3.4.3 増分方式の数値制御機械では動きの向きを示すために必ず“+”または“-”の記号を最初の数字の前におく。

- 3.3.4 ディメンジョンワードでないワードの数値データは次による

- 3.3.4.1 “シーケンス番号”は3けたの数字からなる。

- 3.3.4.2 “準備機能”は二けたの数字からなる。

- 3.3.4.3 “送り機能”は付録Aによる。

- 3.3.4.4 “主軸機能”は付録Aによる。

- 3.3.4.5 “工具機能”は数字によるコードで示す。けた数はフォーマット仕様で定める。

- 3.3.4.6 “補助機能”は二桁の数字からなる。

### 4. フォーマット仕様 フォーマット仕様は次の3項目からなる。

- 4.1 フォーマット分類の略記 付録Cに示す。

- 4.2 フォーマット分類の詳細略記 付録Dに示す。

- 4.3 項目別データ 付録Zに示す。

## 付 録 A

### 送り機能および主軸機能のコード

送りおよび主軸速度を指定する送り機能および主軸機能は数字コードで表わす。使用するコードおよび単位はフォーマット仕様で規定する。

#### A.1 数字コード

##### A.1.1 マジック3による数字コード

- A.1.1.1 数字コード 数字コードは3けたの数字で構成するのを原則とする。3けたの数字コードで必要な制御の精度を満足しない場合には4けたまたは5けたとする。その内容は次のとおりである。

- A.1.1.1.1 最初の数字は小数点の位置を示し、送りまたは主軸速度値の小数点より左にある数字の数より3だけ大きい値をとる。

小数点の左に有効数字がないときは、小数点のすぐ右につづく0の数を3から引いて最初の数字とする。

- A.1.1.1.2 残りの数字は、送りまたは主軸速度の数値を2けた、3けたまたは4けたに

まるめたものである。これはフォーマット分類の詳細略記に従ってきめねばならない。(付録D参照)

A.1.1.1.3 マジック3による数字コードの例

送りまたは主軸速度	3けたコード	4けたコード	5けたコード
1728	717	7173	71728
150.3	615	6150	61503
15.25	515	5153	51525
7.826	478	4783	47826
0.1537	315	3154	31537
0.01268	213	2127	21268
0.008759	188	1876	18759
0.0004624	046	0462	04624

A.1.2 標準数による数字コード

A.1.2.1 数字コード 標準数による送りおよび主軸速度は次表に示す2けたの数字コードで与える。

コード	送りまたは主軸速度	コード	送りまたは主軸速度	コード	送りまたは主軸速度	コード	送りまたは主軸速度	コード	送りまたは主軸速度
00	(1)	20	10.0	40	100	60	1,000	80	10,000
01	1.12	21	11.2	41	112	61	1,120	81	11,200
02	1.25	22	12.5	42	125	62	1,250	82	12,500
03	1.40	23	14.0	43	140	63	1,400	83	14,000
04	1.60	24	16.0	44	160	64	1,600	84	16,000
05	1.80	25	18.0	45	180	65	1,800	85	18,000
06	2.00	26	20.0	46	200	66	2,000	86	20,000
07	2.24	27	22.4	47	224	67	2,240	87	22,400
08	2.50	28	25.0	48	250	68	2,500	88	25,000
09	2.80	29	28.0	49	280	69	2,800	89	28,000
10	3.15	30	31.5	50	315	70	3,150	90	31,500
11	3.55	31	35.5	51	355	71	3,550	91	35,500
12	4.00	32	40.0	52	400	72	4,000	92	40,000
13	4.50	33	45.0	53	450	73	4,500	93	45,000
14	5.00	34	50.0	54	500	74	5,000	94	50,000
15	5.60	35	56.0	55	560	75	5,600	95	56,000
16	6.30	36	63.0	56	630	76	6,300	96	63,000
17	7.10	37	71.0	57	710	77	7,100	97	71,000
18	8.00	38	80.0	58	800	78	8,000	98	80,000
19	9.00	39	90.0	59	900	79	9,000	99	急速

注) (1) コード 00 は停止または最微速に用いてもよい。

A.1.2.2 小数点 小数点の位置は、その位置がフォーマットの仕様に示されているならば、左に移すことができる。

A.1.3 記号指定による数字コード 送りおよび主軸速度を、上記以外の任意のその他の数字コードで与えることができる。この数字コードによって、その機械で得られる送りまたは主軸速度のうちから一つを選ぶ。各コードに対応する送りまたは主軸速度の値はフォーマット仕様の項目別データで指定しなければならない。(付録Z参照)

A.1.4 直接指定による数字コード 送りまたは主軸速度の値をそのまま数字コードとして与えることができる。

A.2 単位 使用する単位は次のとおりとする。

A.2.1 送りの単位

A.2.1.1 主軸速度に無関係な直線送り運動について: mm/min

A.2.1.2 主軸速度に無関係な回転送り運動について: rev/min または deg/min

A.2.1.3 主軸速度に関係する直線送り運動について: mm/rev

A.2.1.4 主軸速度に関係する回転送り運動について: deg/rev または rev/rev

A.2.2 主軸速度の単位 主軸速度および主軸速度に相当するテーブル回転速度について: rev/min

付 録 B

キャラクタ

B.1 アドレス キャラクタ

キャラクタ	意味
A	X軸の回りの角度のディメンジョン
B	Y軸の回りの角度のディメンジョン
C	Z軸の回りの角度のディメンジョン
D	特殊軸の回りの角度のディメンジョンまたは第三の送り機能 <sup>1)</sup>
E	特殊軸の回りの角度のディメンジョンまたは第二の送り機能 <sup>1)</sup>
F	送り機能 (F機能)
G	準備機能 (G機能)
H	今後とも指定しないから特別の意味に使用してよい
I	指定しない
J	指定しない
K	指定しない
L	今後とも指定しないから特別の意味に使用してよい
M	補助機能 (M機能)
N	シーケンス番号
O	使用してはならない
P	X軸に平行な第三の運動のディメンジョン <sup>1)</sup>
Q	Y軸に平行な第三の運動のディメンジョン <sup>1)</sup>
R	Z軸の早送りのディメンジョンまたはZ軸に平行な第三の運動のディメンジョン <sup>1)</sup>
S	主軸機能 (S機能)
T	工具機能 (T機能)
U	X軸に平行な第二の運動のディメンジョン <sup>1)</sup>
V	Y軸に平行な第二の運動のディメンジョン <sup>1)</sup>
W	Z軸に平行な第二の運動のディメンジョン <sup>1)</sup>
X	X軸運動のディメンジョン
Y	Y軸運動のディメンジョン
Z	Z軸運動のディメンジョン
:	アライメント機能 <sup>2)</sup>

- 1) D, E, P, Q, R, U, V および W を上に示すように使用しない場合は、それらは「指定しない」キャラクタとなり、必要があれば特別な用途に使用してもよい。
- 2) シーケンス番号のアドレスNの代わりに用いられるキャラクタで、NCテープ上の特定の位置を示すのに用いる。この後に加

工開始または再開に必要なすべての情報が入れなければならない。

またこの“アライメント機能”キャラクターは「照合したい位置まで巻きもどして停止」の意味に使用してもよい。

**B.2 補助キャラクタ**

キャラクタ	意味
+	プラス
-	マイナス
HT	水平タブレーション
/	ブロックスキップ <sup>1)</sup>
%	プログラム スタート <sup>2)</sup>
NL(LF)	エンド オブ ブロック
(	コントロール イン <sup>3)</sup>
)	コントロールアウト <sup>3)</sup>

- 1) “/”(スラッシュ)キャラクターは選択スイッチを入れることによってブロックスキップ機能を与えるのに用いる。このキャラクターを用いるときはシーケンス番号ワードのすぐ前におくこと。
- 2) “%” はプログラムの最初を示すキャラクターで、“NL”(LF)の前におき、せん孔テープの完全な巻き戻しの停止位置を示すのに使える。
- 3) “(”キャラクターと“)”キャラクターの間にあるステートメントは、すべて数値制御機械では無視されるのでこのかっこ内には“:”キャラクターも“%”キャラクターも挿入してはならない。

**付 録 C**

**フォーマット仕様  
フォーマット分類の略記**

フォーマット分類の略記は、次にきめるキャラクタのグループからなる。

**C.1** 最初のキャラクタのグループは以下より選んだ文字を含む。

**C.1.1** P——位置決めシステムに用いる可変ブロックフォーマットの場合

あるいは

L——位置決めと直線切削システムに用いる可変ブロックフォーマットの場合

**C.1.2** A——アドレスを含み、“HT”を含まないシステムの場合。

T——アドレスを含まず、“HT”を含むシステムの場合。

S——“HT”とアドレスを含むシステムの場合。

**C.3.1** M——mmおよびその小数で表わされる直線距離の場合。

**C.1.4** 必要があれば

R——1回転の小数で表わされる角度の大きさの場合。

あるいは

D——deg およびその小数で表わされる角度

の大きさの場合。

**C.2** 次のグループは、以下の3けたの数字からなり、機械および制御システムの両方の幾何学的特性を示す。

**C.2.1** 最初の数は数値的に、あるいは記号的（すなわち停止ドック）に制御される運動の数を示す。

**C.2.2** 2番目の数は停止ドックやインデックスセットなどによってではなく“ディメンジョン”ワードによって制御される運動の数を示す。

**C.2.3** 3番目の数字は、同時に制御される運動の数を示す。

**C.3** 最後につく A, I, B は以下のディメンジョンワードを用いていることを示す。

A——絶対座標方式

I——増分方式

B——絶対座標方式と増分方式

**代表例** 水平に動く作業テーブル(X), 上下に動く主軸頭(Y), 主軸頭内で動くクイル(Z)をもつ機械の制御システムのフォーマットが LAM 321 I と記述された場合を考える。

これは直線切削と位置決め制御システムの可変ブロックフォーマット(L)で、“HT”は含まずアドレスを含み(A), その直線運動はmmで表わされ(M), 回転運動がないことを示す。そしてこの機械は数値制御システムで制御される三つの運動(3)作業テーブル, 主軸頭, クイル)をもち、このうちの二つの運動は“ディメンジョン”ワードにより規定される(2)が、クイルの位置はプリセットした停止ドックを選ぶことによってきまる。さらに、このシステムは同時には1軸しか制御しない(1)ことを示している。

そして増分方式のディメンジョンワードを用いている(1)ことを示す。

**付 録 D**

**フォーマット仕様  
フォーマット分類の詳細略記**

分類の詳細略記は、システムに必要なワードおよびその長さを次のように明示しなければならない。

**D.1** “HT”キャラクターを使用する場合はすべて読点(.)の記号で表わす。

**D.2** EOBの機能をもつキャラクター“NL”は星印(\*)の記号で表わす。

**D.3** ワードのアドレスを表わすキャラクターはきめら

された順序で記録する。

- D.3.1 すべての“ディメンジョン”ワードのアドレスの次に2けたの数字をつづけ、最初の数字で小数点より前にあるけた数を、2番目で小数点より後のけた数を示す。もし先行する零または後続する零を省略してよい場合には、2けたで指示するところを3けたにしなければならない。もし先行する零を省略してよい場合には最初のけたを零にする。後続する零を省略してよい場合は最後のけたを零にする。もし絶対座標方式のディメンジョンが常に正であれば、アドレスのキャラクタと次の数字の間に記号をつけないが、もし正負のある場合はアドレスと次の数字の間にプラス(+)記号を入れる。もし増分方式のディメンジョンが含まれていればアドレスと次の数字の間にキャラクタDを記入する。
- D.3.2 “ディメンジョン”ワードでないアドレスの次にはそのワードの桁数を示す1けたの数字を書く。

#### 代表例

クロススライド形テーブル(X, Z)で、回転テーブル(b)をもち、主軸頭が上下に移動(Y)し、手動により位置決めをするクイル(W)をもった横中ぐり盤の分類の略記が LSMD 442A で、分類の詳細略記が

N3. G2. X+42. Y+32. Z31. B33. F2. S2. T2. M2\*

の場合、この意味は次のとおりである。

N 3 —— 3けたのシーケンス番号

G 2 —— 2けたの準備機能

X +42——ディメンジョンXは+または-の記号をもち、小数点の左が4けた、右が2けた。

Y +32——ディメンジョンYは+または-の記号をもち、小数点の左が3けた、右が2けた。

Z 31——ディメンジョンZは正で、小数点の左が3けた、右が1けた。

B 33——ディメンジョンBは小数点の左が3けた、右が3けた。

F 2 —— 2けたの送り機能コード(標準数によるコード)

S 2 —— 2けたの主軸機能コード(標準数によるコード)

T 2 —— 2けたの工具機能。

M 2 —— 2けたの補助機能

\* —— EOB の記号。

・ —— “HT” を示し、使用する場合は各ワードの前に書く。

## 付 録 Y

### せん孔テープ可変ブロックフォーマットの代表例

この付録はHTとアドレスキャラクタをもつせん孔テープ可変ブロックフォーマットの例を示す。

符号は JIS……(数値制御機械用符号)に従い、そのせん孔テープ上の表現は JIS C 6221(情報交換用および数値制御機械用符号の紙テープ上での表現)(案)に従っている。

次頁にせん孔テープの例を、下記にこのせん孔テープの印字例を示す。

印 字 例

```
%
: 001 G00 X+125050 Y-15300 Z+5410 F99
N002
N003 G01 Z+5250 F54 S58 M03
N004 Z+5020 F30
M005 .....
```

## 付 録 Z

### フォーマット仕様 項目別データ

項目別データには作業準備や使用する機械の選択に必要な追加データを含んでいなければならない。

必要なデータの量は、主として行なわれる作業の形式と互換性が求められる機械の種類による。



