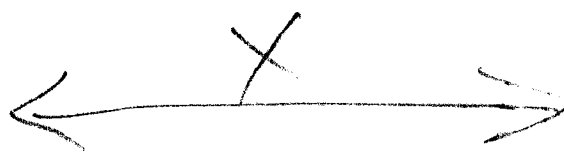


Kolejność otworów



M72  
M48  
T1F00S00C0.03000  
T2F00S00C0.06000  
%  
T01  
X027Y0458  
X028 2  
X029 3  
X03 4  
X031 5  
X032 6  
X033 7  
X034 8  
X035 9  
X036 10  
T02  
X0218Y0318 11  
X0682 12  
X0218Y0682 13  
X0682 14  
M30

otwór

→ 1 inches

2:5

NC drill

Wiercenie wyl.

opuść oś 2 mm - 2 mm

podnieś oś 2 mm 5 mm

i t p

Plik wynikowy najlepiej  
tak jak w formacie PLD

M71  
M48  
T1F00S00C0.7620  
T2F00S00C1.5240  
%  
T01  
X006858Y0116332  
X007112  
X007366  
X00762  
X007874  
X008128  
X008382  
X008636  
X00889  
X009144  
T02  
X0055372Y0080772  
X0173228  
X0055372Y0173228  
X0173228  
M30

→ Millimeter

4:4

NC drill

$$\begin{array}{r} \times 006858 \\ - \times 007112 \end{array} \downarrow = 254$$

$$\begin{array}{r} \times 007112 \\ \times 007366 \end{array} \downarrow = 254$$