

Schlichtaufmaß Tiefe : UZ = 0.100
 Eintauchen: : mittig
 Zustellvorschub Tiefe : FZ = 2000.000 mm/min



N20 001: Positionen Z0=0 X0=0 Y0=0

Positionen

Höhe Werkstückoberfläche
 1. Position
 1. Position

: rechtwinklig
 : Z0 = 0.000 abs
 : X0 = 0.000 abs
 : Y0 = 0.000 abs



Programmende N=1

Anzahl Werkstücke:

: N = 1

FUSSTEIL_SP2_POS1

P	N5	FUSSTEIL_SP2_POS1	Nullpktv. 1 G54
	N10	Zentrieren	T=BNF_4mm F150/min S3000U Z1=2ink
	N15	Tiefbohren	T=BOHRER_8.5mm F240/min S1250U Z1=31ink
	N25	Kreistasche ▽	T=BNF_4mm F0.04/Z V70m Z1=2ink ø15.014
	N30	Kreistasche ▽▽▽	T=BNF_4mm F0.04/Z V75m Z1=2ink ø15.014
	N20	001: Positionen	Z0=0 X0=0 Y0=0
END	Programmende		N=1

