



11 % 2101M301 - CgSim

DIAM: 63.0000 RAD: 3.0000
 G01 X:296.2500 Y:404.5714 Z:61.7000
 TIL: 0.0000 Rotary: 0.0000
 S: 328 F: 1032.4800
 MESH COUNT X: 54

2101m-nc.grd

使用レイヤのみ表示

番号	ADT表示	マシ割Group	図形種	コメント
11	<input checked="" type="checkbox"/>		3146	モデル
12	<input checked="" type="checkbox"/>		6	ウツ
13	<input checked="" type="checkbox"/>		1	加工範囲
14	<input checked="" type="checkbox"/>		5	リソ外
15	<input checked="" type="checkbox"/>		0	
21	<input checked="" type="checkbox"/>		1	φ20R2 L=116 抜き前
22	<input checked="" type="checkbox"/>		1	φ12R2 L=61 抜き前
23	<input checked="" type="checkbox"/>		1	φ6R1 L=40 抜き前
24	<input checked="" type="checkbox"/>		1	φ8R0.5 L=20 抜き前
25	<input checked="" type="checkbox"/>		1	φ8R1 L=20 抜き前
101	<input checked="" type="checkbox"/>		9125	180° 回転モデル
102	<input checked="" type="checkbox"/>		1	180° 回転加工範囲

2101m-nc.grd

番号	プロセス名	操作モード	加工時間	2017年	加工形状	加工形式	有効	優先	準備時間	最終状態	準備種	コメント	準備時間	加工条件	セット名
1	2101M301	ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	5	15		正常終了	正常終了	TOP	ABS(Zpe)	0.10 29 A.6314.063.4	FMP-ES-250
2	2101M301-2	水平ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	4	11		正常終了	正常終了	TOP	平面	0.10 29 A.6314.063.4	FMP-ES-250
3	2101M301	ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	4	11		正常終了(加工時間)	正常終了	TOP	円筒	22.017 R02P.20 R2.06.116	BBT10-MEGA200-
4	2101M301-2	水平ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	5	16		正常終了	正常終了	TOP	ABS(Zpe)	0.10 29 A.6314.063.4	FMP-ES-250
5	2101M301	ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	5	16		正常終了	正常終了	TOP	平面	0.10 29 A.6314.063.4	FMP-ES-250
6	2101M301-2	水平ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	4	11		正常終了	正常終了	TOP	円筒	0.10 29 R02P.20 R2.06.116	BBT10-MEGA200-
7	2101M301	ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	2	1		正常終了	正常終了	TOP	円筒	0.10 29 R02P.12 R2.03.061	ST25-SUSB12-120-
8	2101M301	ドリル加工	0.0150	150	円筒加工	0.03 R2	13	1		正常終了	正常終了	TOP	円筒加工	0.10 29 AC.VMS.06.R1	ST25-SLR06-120-

グループ別作

新規グループ

保存 編集