請將 所有派工單----> 轉成 pdf 檔

放在網站<mark>(C:\Inetpub\Utilization\Ut_Data\jobs\)</mark>之下 可以再用子目錄分類

姓名:	零件材質: 模具鋼 材 112 x 132 x 30 (方 形) 表面已研磨不加工	日期:2009.11.4	
程式基準點: 工件表面中心 長邊爲X軸	安全高度: <i>20mm</i> <i>模形邊緣 R 角需加</i> 工 (無需考慮夾持)	評分:	

NC程式	加工內容	刀具	切深	間距	轉速S	切速F	預留	最深
						<u> </u>		