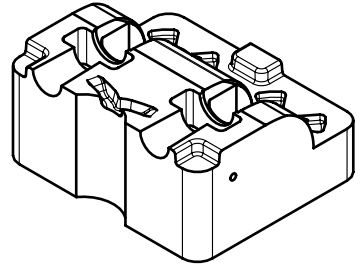
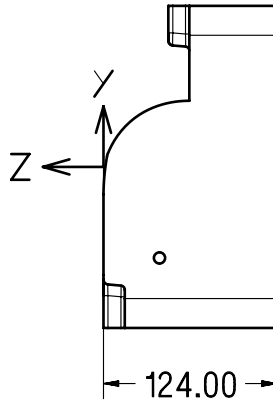
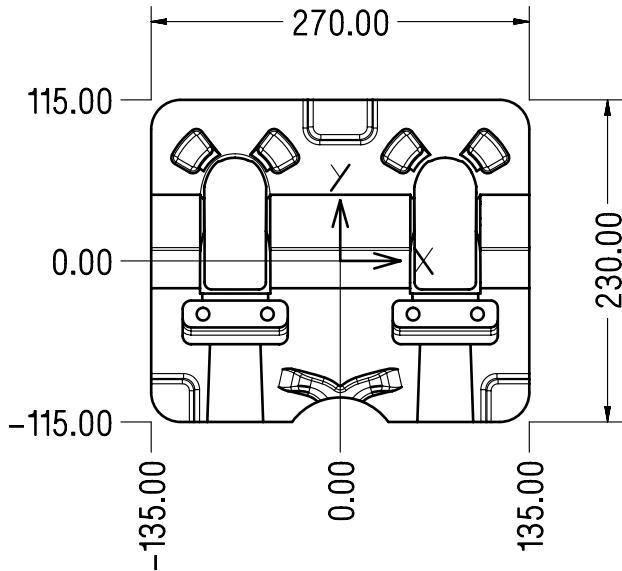




日期：2019/2/19

客户		模具编号	把手座	分配机台	精雕机	工件尺寸	270*230*124		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 顶为零



程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
后模仁-改模-JD									
GJD-01	D10R0.5		精	0.00/0.00	-43.37	7000	2000	152	
GJD-02	R3		中	0.05/0.05	-23.47	9000	2000	46	
GJD-03	R3		精	0.00/0.00	-23.52	9000	2000	55	

总用时：253分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手座-后模仁-改模\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\隔壁\把手座\把手座-后模仁-改模.PRT

第1页 (共1页)