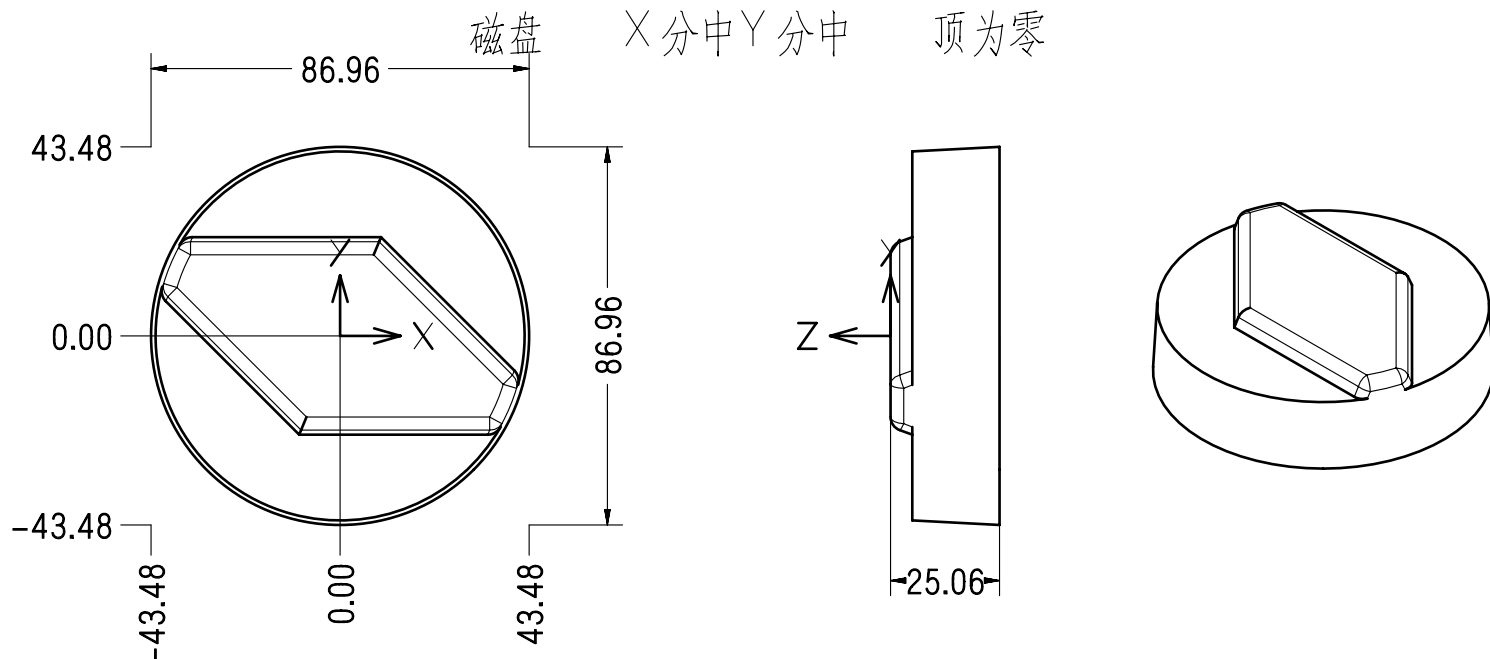




日期：2019/3/12

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	86.96*86.96*25.06		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	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



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-镶件-改									
XJG-01	D10		粗	0.10/0.10	-4.90	6500	2000	14	
XJG-02	D10		精	0.00/0.00	-5.00	8000	2000	7	

总用时：21 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\2813-后模仁-镶件-改-190302

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\灿坤\2813\2813-后模仁-镶件-改-190302.PRT

第1页（共1页）