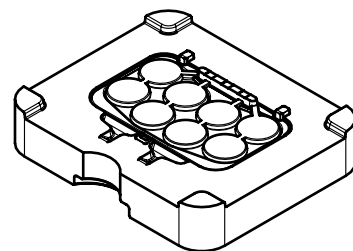
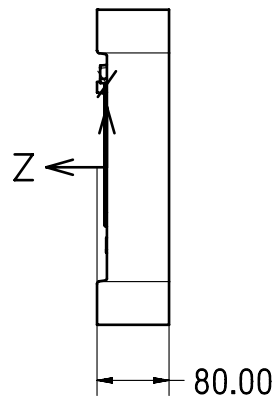
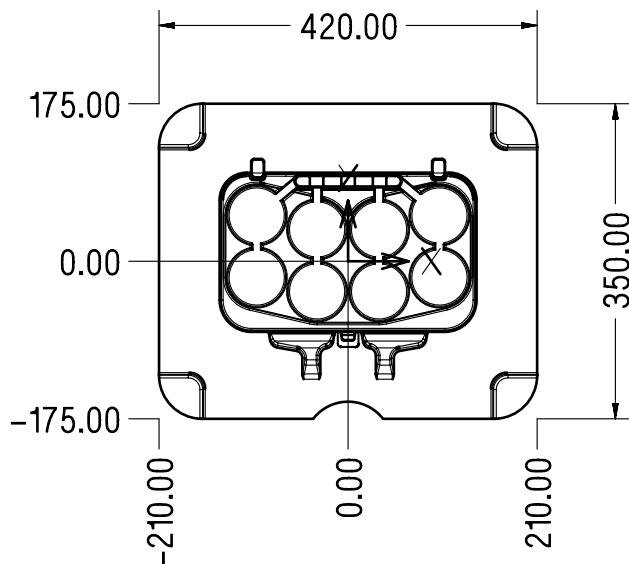




日期：2018/11/16

客户	灿坤	模具编号	C266-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	420*350*80		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	C266-D-前模仁-改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 分型面高度为零



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
U-前模仁-改									
UQG-01	D6		粗	0.07/0.07	-12.40	8000	2000	28	
UQG-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.45	9000	1500	48	
UQG-03	D2R0.2		精	0.00/0.00	-12.49	15000	800	15	清角

总用时：91 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-D-前模仁-改

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-D\C266-D-前模仁-改.PRT

第1页（共1页）