日期。	3018/7/24	夏 · · · 模具編号	了恒 JC01		排电。	日子 有 精雕	·	公尺寸		[] 修模 [0*150*	□新模 ☑ 改模 □ 35	
编程	CAPFUL	工件名称	前模化	仁	上机时间		- 备料	-尺寸				
操机			C O 1 O -		下机时间			材料		数量	1	
	磁盘 ×分中×分中 底面升35为零											
75.00												
-75.00 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·												
, ,	- 1	00.00	00.0									
	-110.00	0.	1	- -			•					
41												
	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		
		刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备	注	
CAF	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	
CAF	程序名称 PFUL-3.60	刀具名称 D4	刀号	粗	侧/底余量	深度	7500	进给 1500	8	备	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁							1500 1500	8 5	备	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号 ————————————————————————————————————	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8	备	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号 ————————————————————————————————————	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8 5	各	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号 ————————————————————————————————————	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8 5	各 ————————————————————————————————————	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号 ————————————————————————————————————	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8 5	各 ————————————————————————————————————	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号 ————————————————————————————————————	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8 5	各 ————————————————————————————————————	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8 5	备	注 ————————————————————————————————————	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8 5	备	注	
CAF	程序名称 PFUL-3.60 CO10-前模仁 A-01	D 4	刀号 ————————————————————————————————————	粗	0.08/0.08	-9.43	7500	1500 1500	8 5	备	注	

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\潘\JC010\JC010-前模仁.PRT