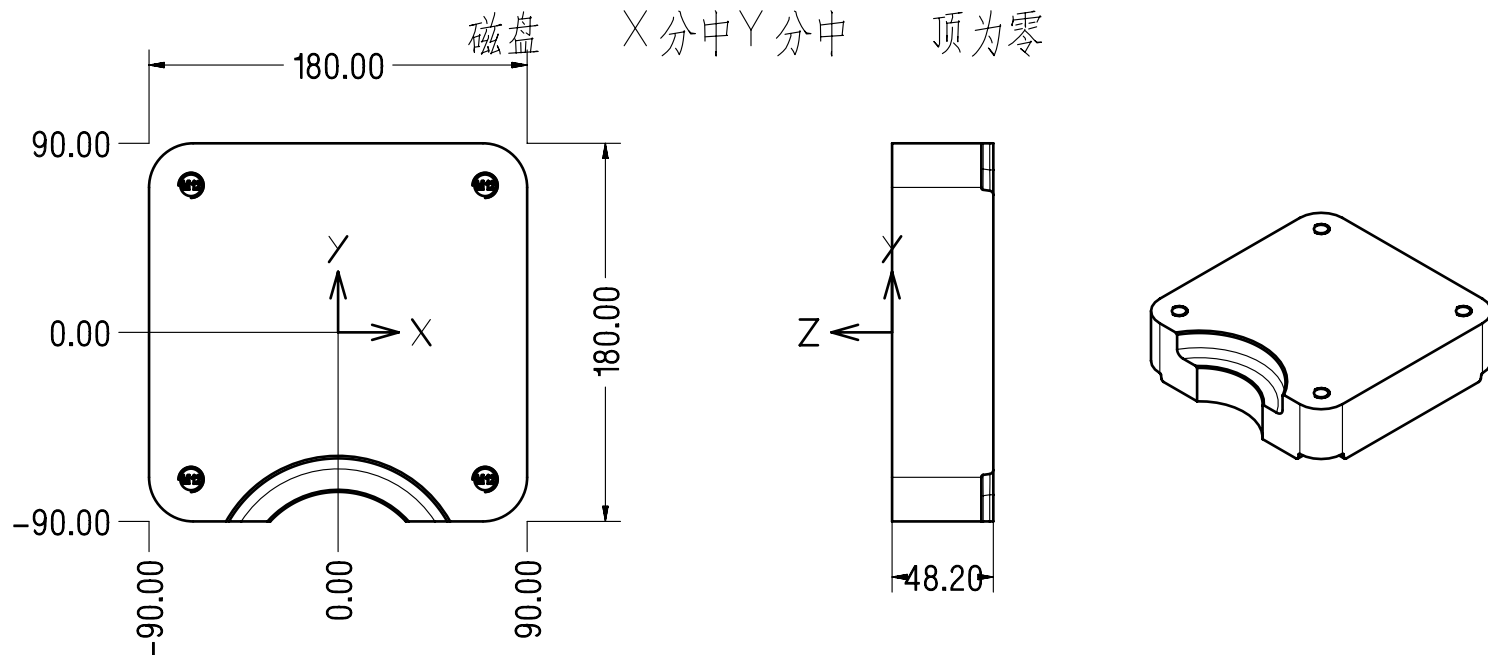




日期：2019/2/12

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	NC	工件尺寸	180*180*48.2		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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



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
前模仁-背面									
UQB-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-48.00	2500	2000	68	
UQB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-48.00	2500	2000	25	
UQB-03	Z6		精	/	-1.50	1000	120	1	

总用时：94分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-前模仁\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-前模仁.PRT

第1页（共1页）