



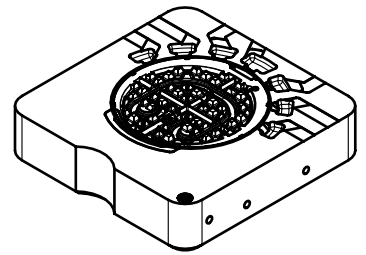
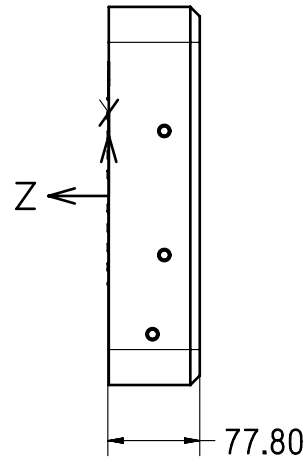
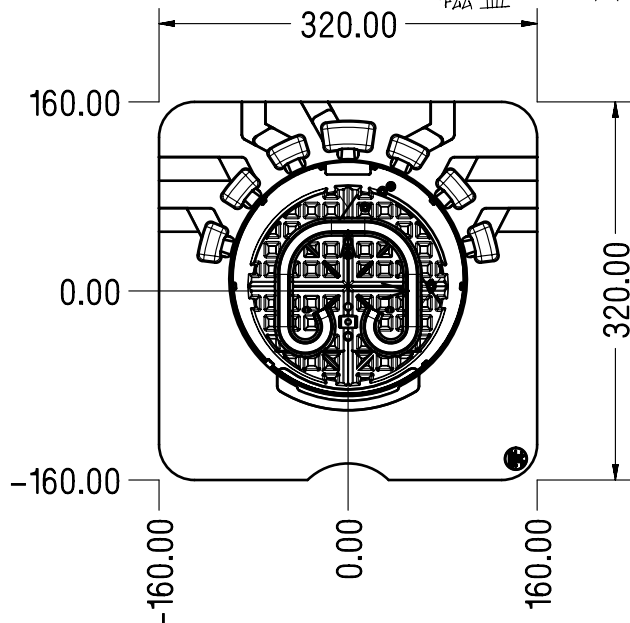
日期：2018/11/15

客户	灿坤	模具编号	2139-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	320*320*77.8		
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

分型面为零



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
D-后模仁-改									
DHG-01	D4		粗	0.10/0.10	-20.02	8000	1500	6	
DHG-02	D2		精	0.00/0.00	-2.51	15000	500	60	
DHG-03	D1		精	0.00/0.00	-2.51	18000	500	188	

总用时：254 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-D-后模仁-改

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-D-后模仁-改.PRT

第1页（共1页）