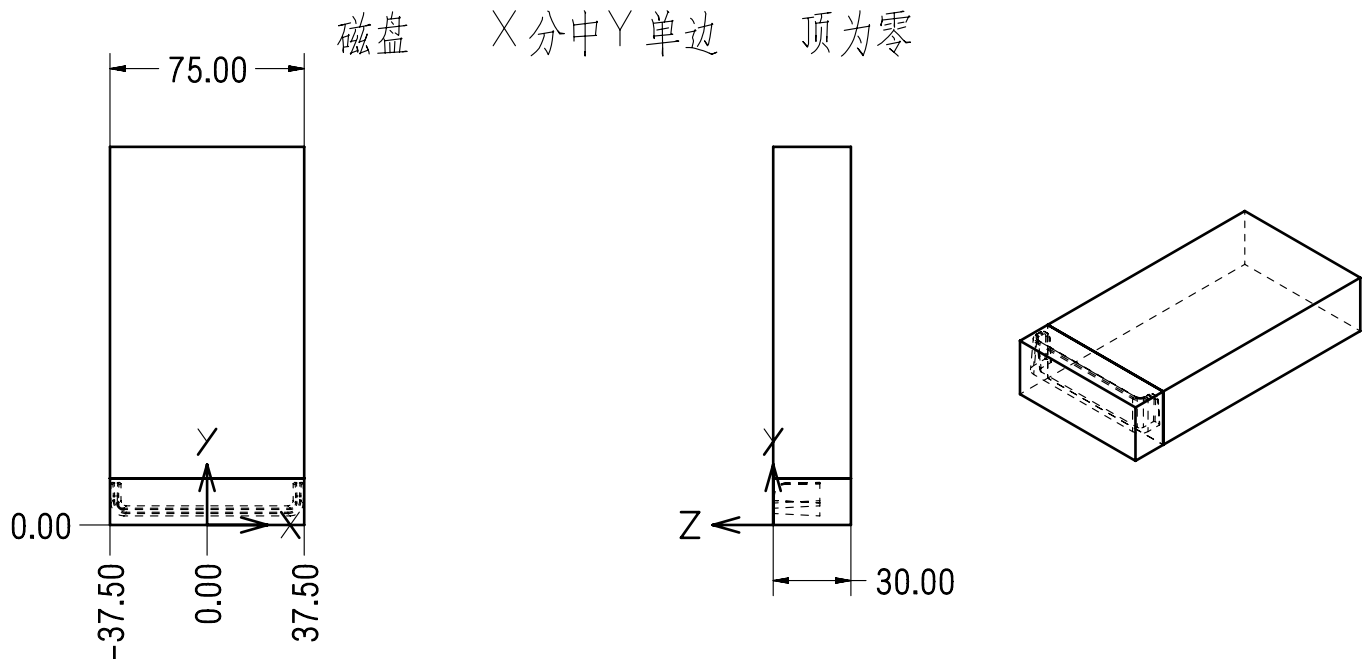




日期：2018/11/1

客户	灿坤	模具编号		分配机台	NC	工件尺寸	75*146*30		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2488-滑块-镶件	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
CAPFUL-3.60									
2488-XJ									
XJ-01	E17R0.8		精	0.00/0.00	-18.20	2500	2000	17	
XJ-02	D4		粗	0.10/0.10	-17.96	3000	2000	7	
XJ-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-18.00	3500	2000	33	

总用时：57分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2488-滑块-镶件

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2488\2488-滑块-镶件.PRT

第1页（共1页）