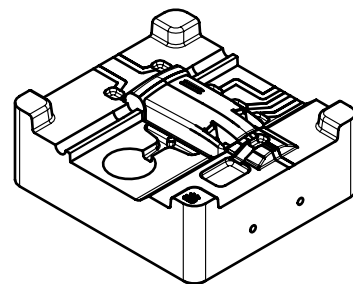
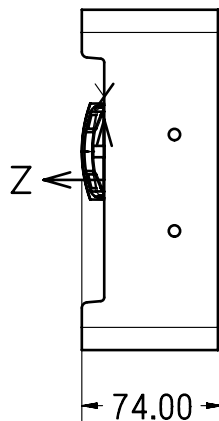
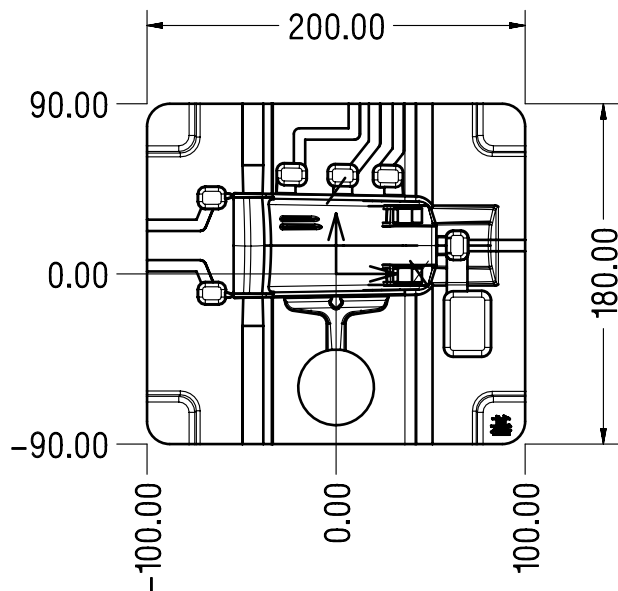




日期：2019/1/16

客户	灿坤	模具编号	压轴	分配机台	NC	工件尺寸	200*180*74		
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 指定面高度为零



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
压轴-加溢流块									
YZG-01	D10		精	0.00/0.00	-16.85	2700	2000	12	

总用时：12分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YZ-后模仁-加溢块

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\压轴\YZ-后模仁-加溢块.PRT

第1页（共1页）