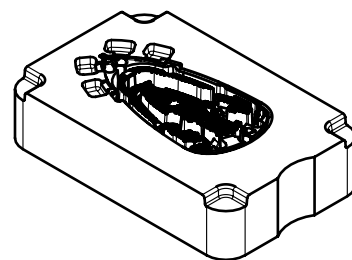
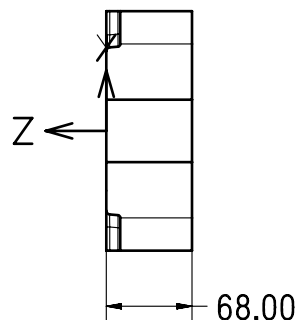
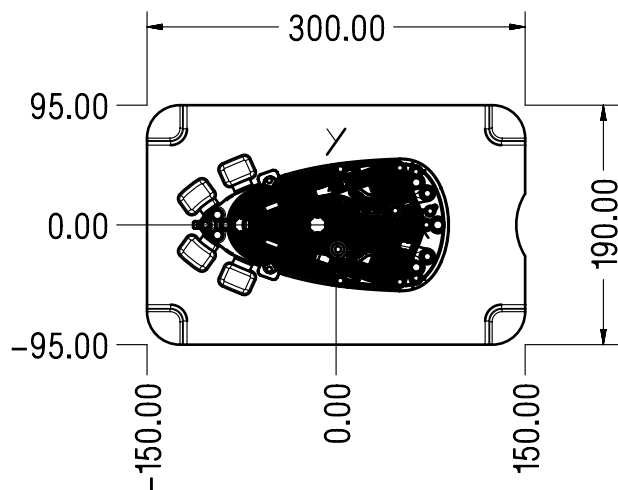




日期：2019/1/28

客户	灿坤	模具编号	熨斗-A	分配机台	NC	工件尺寸	300*190*68		
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 顶为零



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
后模仁-正面-开粗									
AHC-01	E21R0.8		粗	0.15/0.15	-10.90	2500	2000	46	
AHC-02	D10		粗	0.15/0.15	-17.94	2600	2000	89	
AHC-03	D6		精	0.00/0.00	-10.00	2800	2000	46	流道
AHC-04	D6		粗	0.15/0.15	-26.48	2800	2000	115	
AHC-05	D4		粗	0.15/0.15	-37.54	3000	1500	227	

总用时：523分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-后模仁\正面-开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-后模仁.PRT

第1页 (共1页)