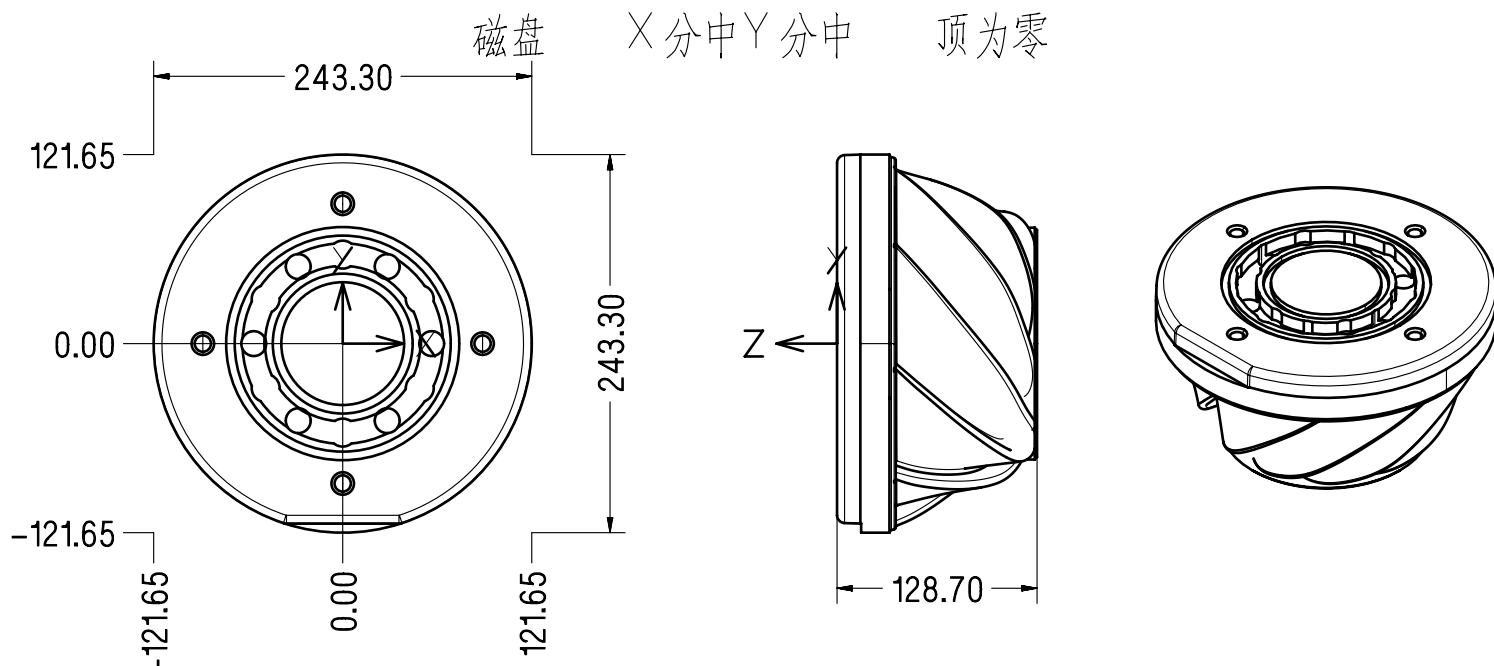




日期：2019/3/28

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-04	分配机台	NC	工件尺寸	243.3*243.3*128.7		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	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-镶件-背面-精铣									
XJAC-01	D10		粗	0.10/0.10	-34.99	2500	2000	199	
XJAC-02	D10		精	0.00/0.00	-34.99	2500	2000	215	

总用时：4 1 4 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-04-前模仁-镶件\背面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-04\HT-2019-04-前模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）