	描 目 疟 旦			八町切石	NC	T #	· P +	3.4	0 * 1 7 O	* 1 Q
	•	>> 11/	,	•	110			J T	0 * 1 1 0	* + J
CAPFUL						- 备料	尺寸			
	工件编号	81701-	前模仁	下机时间		工件	材料		数量	1
磁盘 ×分中 Y 分中 项为零										
-170.00	0.00		•			49	0.00			
- 00·021- 程序名称	7月名和		•	侧/底余量	深度	→ 4 9 ★速	进给	时间	备	· 注
-170.00					深度		I	时间	备	· 注
- 00·021- 程序名称					深度		I	时间	备	· 注
程序名称 PFUL-3.54		你 刀号			深度		I	时间 42	备	- 注
程序名称 PFUL-3.54 01-前模正面开粗	刀具名和	8	粗/精	侧/底余量		转速	进给		备	· 注
程序名称 PFUL-3.54 01-前模正面开粗 A-01	刀具名和 E21RO.	8	粗/精	侧/底余量	-17.47	转速	进给	42	备	· 注
程序名称 PFUL-3.54 01-前模正面开粗 A-01 A-02	刀具名和 E21RO。 E21RO。	8	2000 粗/精 特粗	侧/底余量 0.50/0.50 0.00/0.30	-17.47 -49.00	转速 2500 2500	进给 2000 2000	42	备	· 注
程序名称 PFUL-3.54 01-前模正面开粗 A-01 A-02 A-03	刀具名和 E21RO。 E21RO。 D12	8	M/精 特粗 特粗 特粗	侧/底余量 0.50/0.50 0.00/0.30 0.50/0.50	-17.47 -49.00 -19.27	转速 2500 2500 2700	进给 2000 2000 2000 1500	42 38 27	备	· 注
<u> </u>		工件编号	CAPFUL 工件名称 前模型 工件编号 81701- 磁盘	CAPFUL 工件名称 前模仁 工件编号 81701-前模仁 磁盘	CAPFUL 工件名称 前模仁 上机时间 工件编号 81701-前模仁 下机时间 磁盘 X分中Y分	CAPFUL 工件名称 前模仁 上机时间 工件编号 81701-前模仁 下机时间 磁盘 X分中Y分中	CAPFUL 工件名称 前模仁 上机时间 备米 工件编号 81701-前模仁 下机时间 工件 磁盘 X分中Y分中 顶为零	CAPFUL 工件名称 前模仁 上机时间 备料尺寸 工件编号 81701-前模仁 下机时间 工件材料 磁盘 X分中Y分中 顶为零	CAPFUL 工件名称 前模仁 上机时间 备料尺寸 工件編号 81701-前模仁 下机时间 工件材料 磁盘 X分中Y分中 顶为零	CAPFUL 工件名称 前模仁 上机时间 备料尺寸 工件编号 81701-前模仁 下机时间 工件材料 数量 Augustian Augu

厦门恒泽坤电器有限公司

日期: 2018/5/14

总用时: 4分钟

☑ 新模

□ 修模 □ 改模