



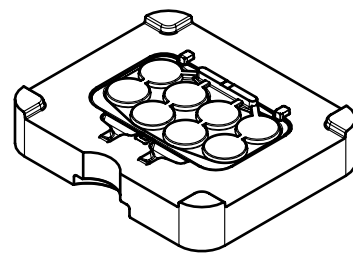
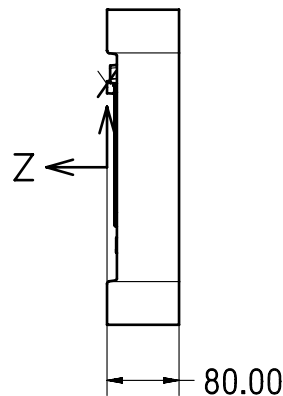
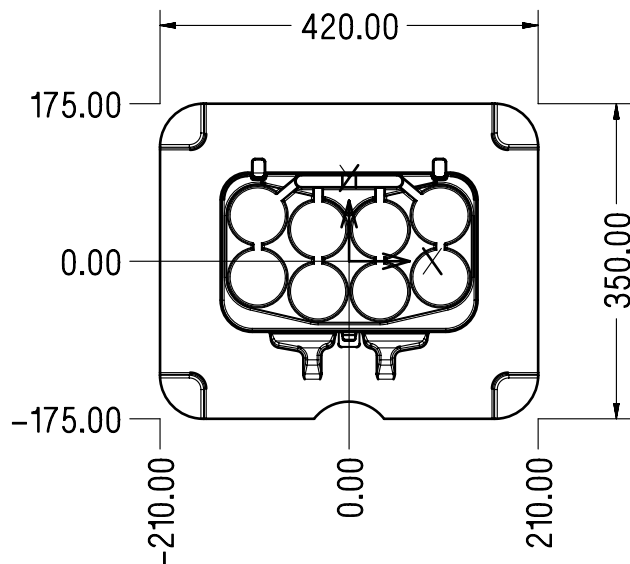
日期：2018/10/24

客户	灌星	模具编号	C266	分配机台	NC	工件尺寸	420*350*80		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	C266-D-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升80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
前模仁-正面-中光									
AZ-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-10.88	3562	2000	67	
AZ-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-59.22	2700	2000	27	
AZ-03	D10		特粗	1.00/0.10	-15.40	2700	2000	14	
AZ-04	D6		精	0.00/0.00	-21.98	3000	2000	159	
AZ-05	D4		精	0.00/0.00	-21.98	3500	2000	8	

总用时：275分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-D-前模仁\正面-中光

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-D\C266-D-前模仁.PRT

第1页（共1页）