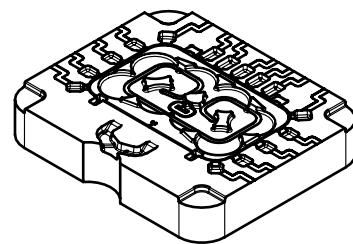
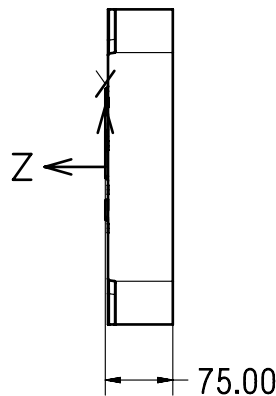
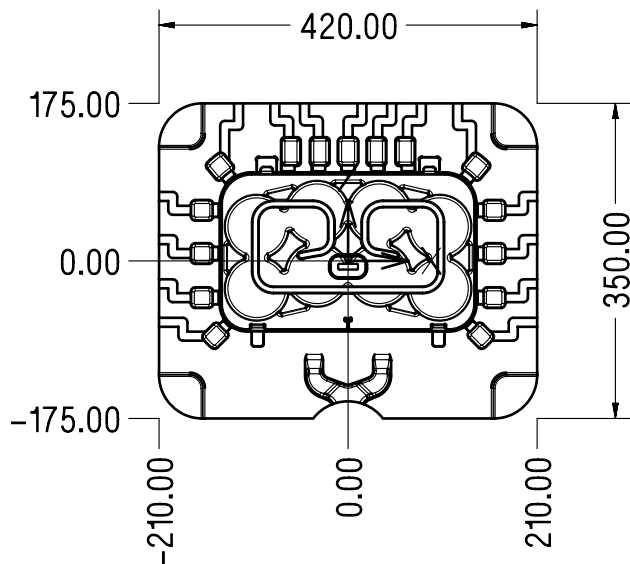




日期：2018/10/15

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	NC	工件尺寸	420*350*75		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸	421*351*76		
操机		工件编号	C266-U-后模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升75 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									
H-01	E50R5		特粗	0.50/0.60	-10.76	1500	2000	61	
H-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-75.00	2500	2000	158	
H-03	D10		特粗	0.50/0.60	-15.41	2700	2000	84	
H-04	D4		特粗	0.50/0.60	-15.41	3000	2000	111	

总用时：4 1 4 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-U-后模仁\正面-开粗

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

第1页 (共1页)