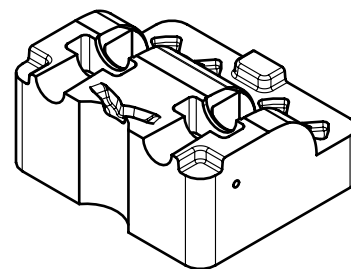
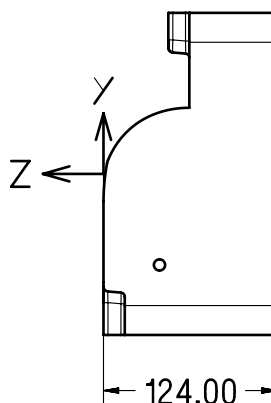
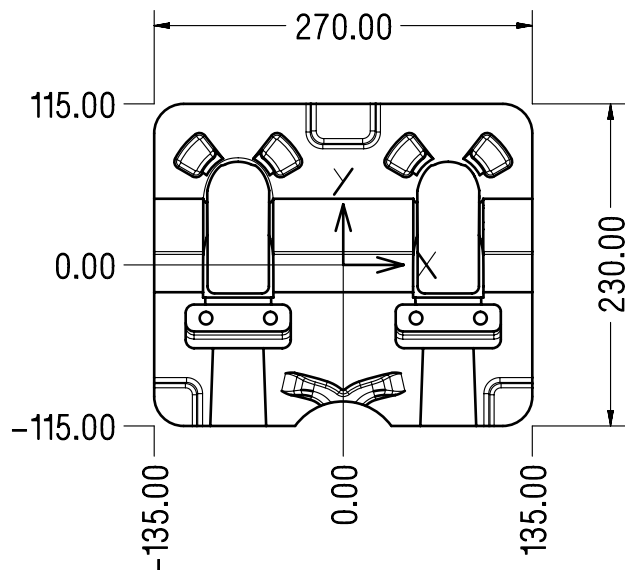




日期：2019/2/19

客户		模具编号	把手座	分配机台	NC	工件尺寸	270*230*124		
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-改模-NC									
GNC-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-32.55	2500	2000	99	
GNC-02	D10		粗	0.10/0.10	-43.27	2700	2000	119	

总用时：218分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手座-后模仁-改模\正面-开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\隔壁\把手座\把手座-后模仁-改模.PRT

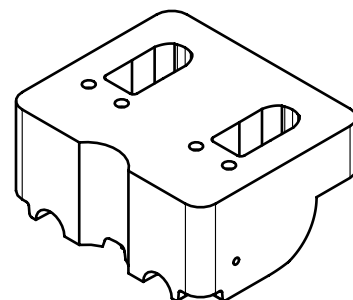
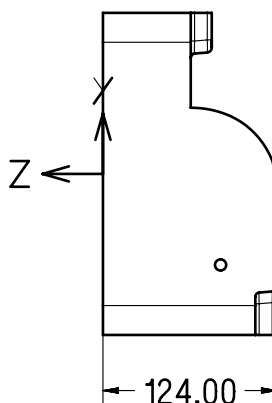
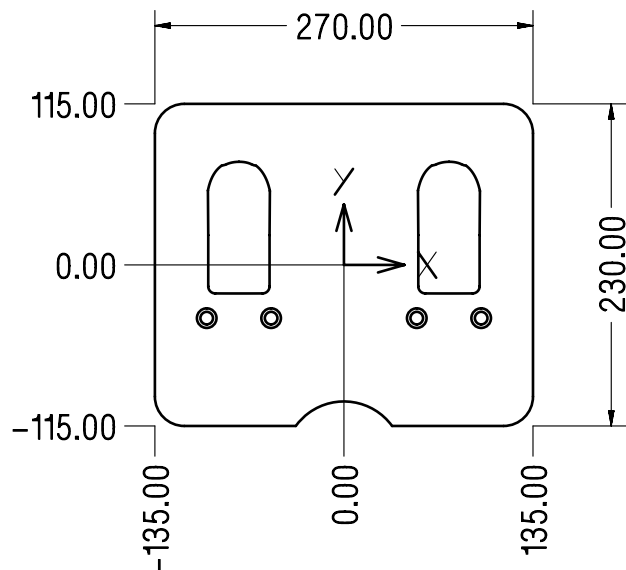
第1页（共1页）



日期：2019/2/19

客户		模具编号	把手座	分配机台	NC	工件尺寸	270*230*124		
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-改模-沉头									
CT-01	D10		精	0.00/0.00	-9.00	3000	1300	15	

总用时：15分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手座-后模仁-改模\沉头

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\隔壁\把手座\把手座-后模仁-改模.PRT

第1页（共1页）