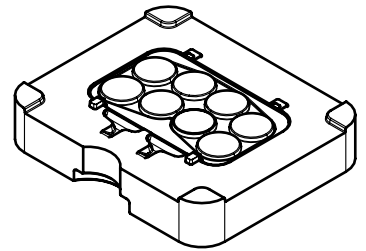
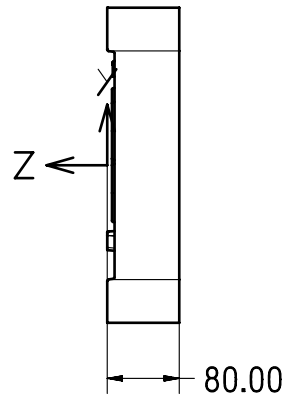
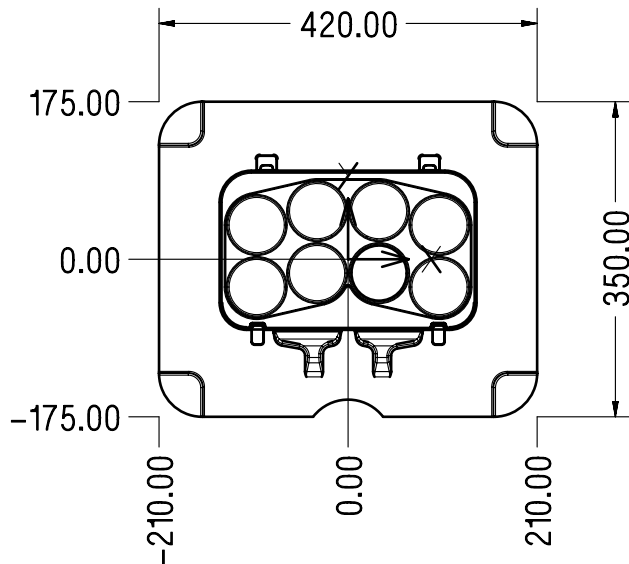




日期：2018/10/25

客户	灿坤	模具编号	C266-U	分配机台	精雕机	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-U-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-精铣									
AX-01	D10		精	0.00/0.00	-12.66	8000	2000	102	
AX-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.66	9000	2000	131	
AX-03	D2		中	0.04/0.04	-12.62	12000	1000	430	

总用时：663分钟

未完



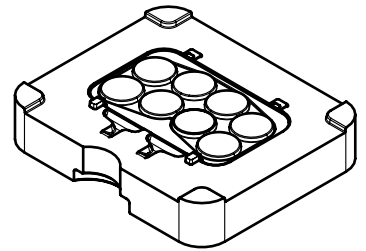
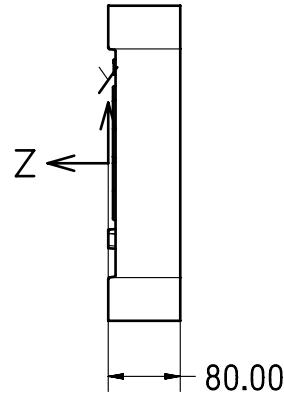
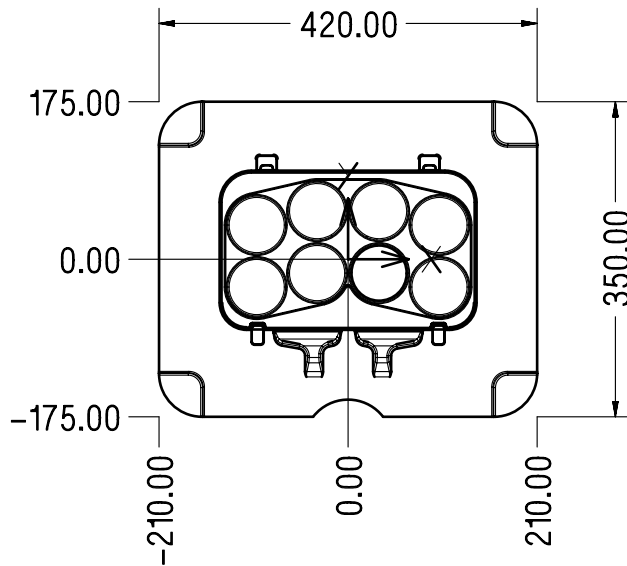
日期：2018/10/28

客户	宏鑫洋	模具编号	C266-U	分配机台	精雕机	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-U-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-精铣									
AX-01	D10		精	0.00/0.00	-12.66	8000	2000	102	
AX-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.66	9000	2000	131	
AX-03	D2		中	0.04/0.04	-12.62	12000	1000	430	
AX-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-12.66	13000	800	448	
AX-05	D2		精	0.00/0.00	-12.58	12000	800	172	
AX-06	D1		精	0.00/0.00	-12.66	15000	500	542	
AX-07	R1		精	0.00/0.00	-12.66	13000	2000	199	

总用时：2024 分钟

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

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

第1页 (共1页)