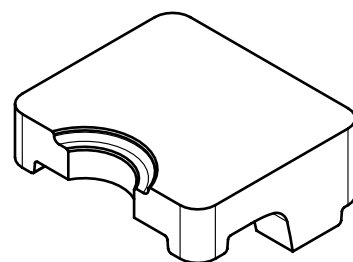
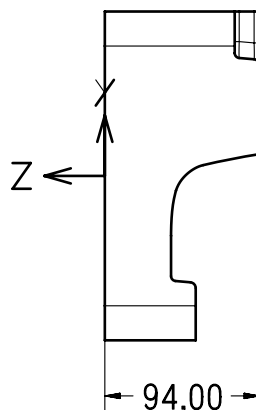
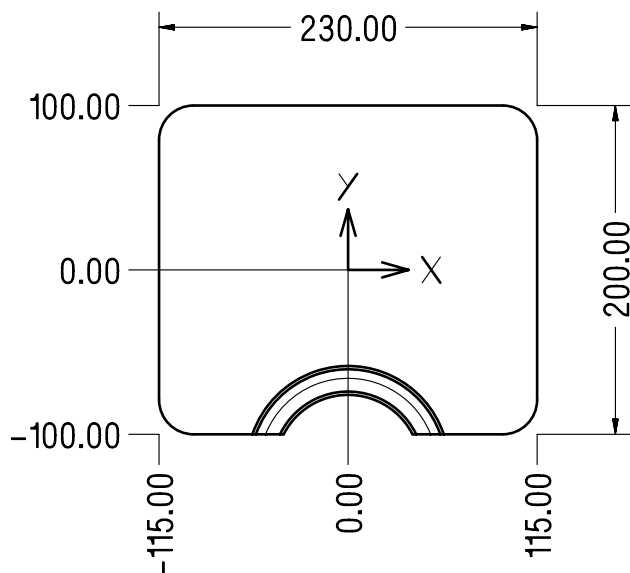




日期：2019/3/5

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	NC	工件尺寸	230*200*94		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	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
灌口缺口									
QK-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-11.30	2600	2000	12	

总用时：12分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-前模仁-改-190305

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-前模仁-改-190305.PRT

第1页（共1页）