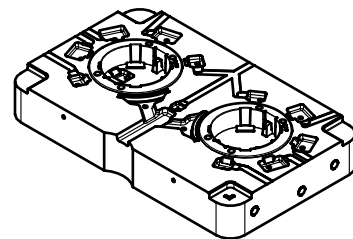
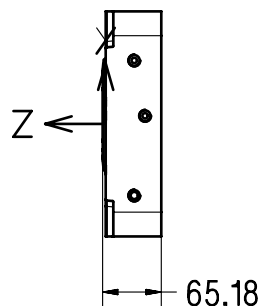
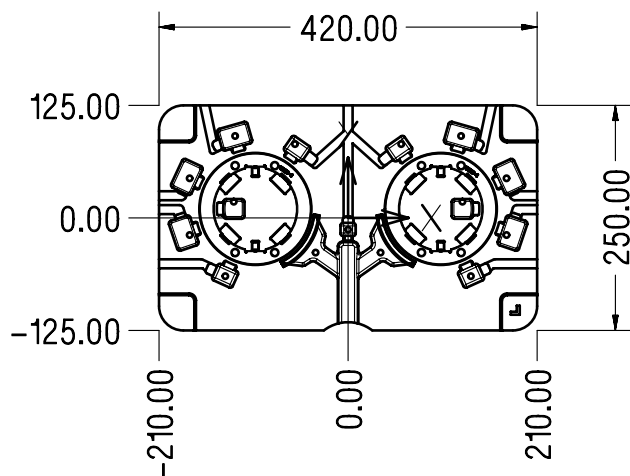




日期：2018/10/23

客户	永盛杰	模具编号	130	分配机台	NC	工件尺寸	420*250*65.18		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	130-后模仁-流道-改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 指定面高度为零



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
流道改									
LG-01	D10		粗	0.10/0.00	-3.43	2800	2000	20	
LG-02	D4		精	0.00/0.00	-9.24	4000	1500	27	可以适当抬2丝
LG-03	D2		精	0.00/0.00	-3.43	4500	800	12	可以适当抬2丝

总用时：59分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\130-后模仁-流道-改

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\130改模\130-后模仁-流道-改.PRT

第1页 (共1页)