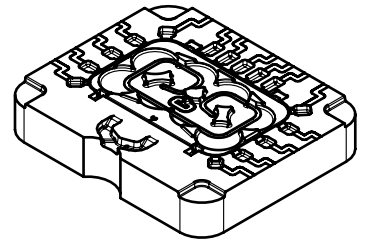
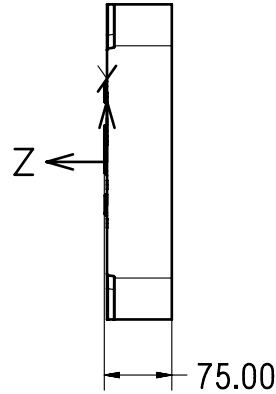
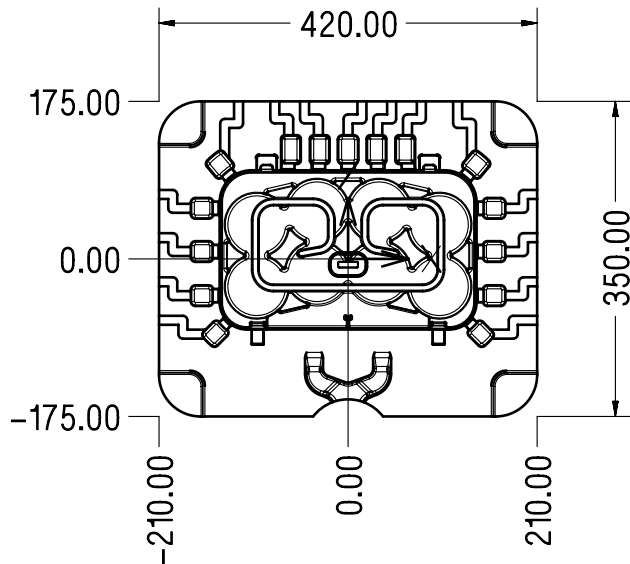




日期：2018/11/15

客户	灿坤	模具编号	C266-U	分配机台	精雕机	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			
操机		工件编号	C266-U-后模仁-改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 分型面高度为零



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
U-后模仁-改									
UHG-01	D10		粗	0.10/0.10	-3.52	7000	2000	8	
UHG-02	D10		特粗	2.00/0.00	-3.52	9000	1000	3	
UHG-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.87	10000	2000	8	
UHG-04	R1		精	0.00/0.00	-5.38	12000	800	29	

总用时：48分钟

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

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

第1页 (共1页)