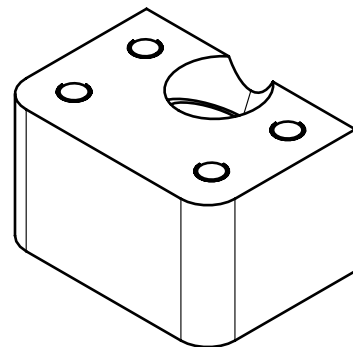
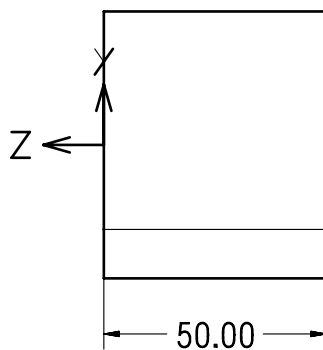
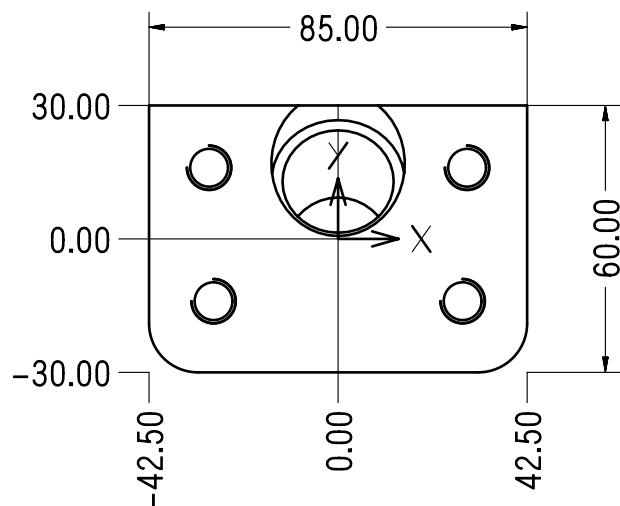




日期：2019/3/25

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	85*60*50		
编程	CAPFUL	工件名称	斜导柱镶块	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
斜导柱镶块									
XK-01	D10		精	0.00/0.10	-50.10	7000	2000	13	
XK-02	Z6		精	/	-1.50	1000	120	1	

总用时：14分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-斜导柱镶块

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-02\HT-2019-02-斜导柱镶块.PRT

第1页（共1页）