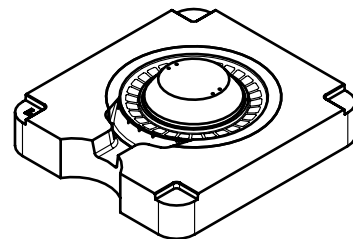
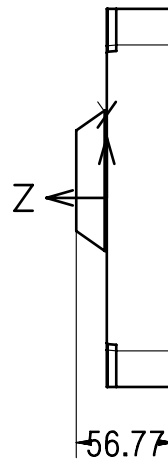
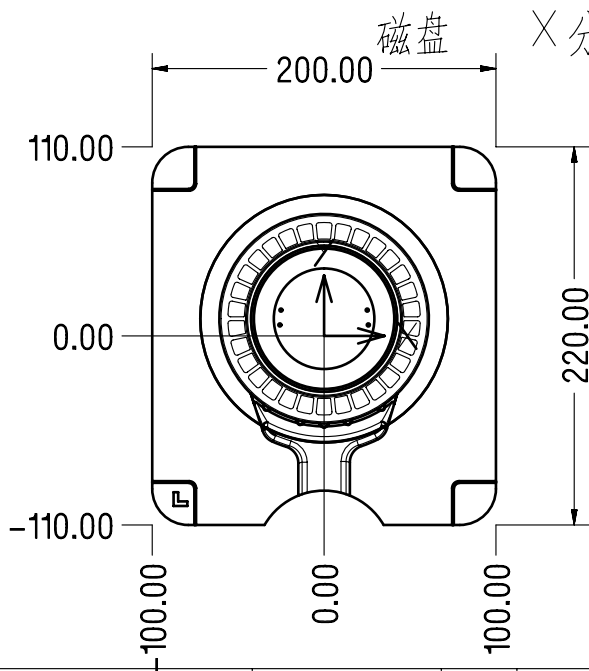




日期：2019/2/26

客户	永盛杰	模具编号	PAR38	分配机台	精雕机	工件尺寸	200*220*56.77		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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



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
前模仁一降									
J-01	D10		特粗	2.00/0.10	0.10	6500	2000	4	
J-02	D10		特粗	2.00/0.00	0.00	8000	1000	3	
J-03	D1		精	0.00/0.00	-1.21	16000	500	6	

总用时：13分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\PAR38-前模仁

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\PAR38\PAR38-前模仁.PRT

第1页（共1页）