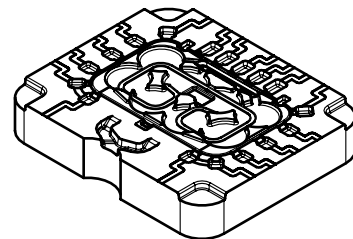
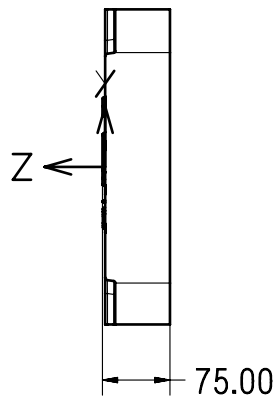
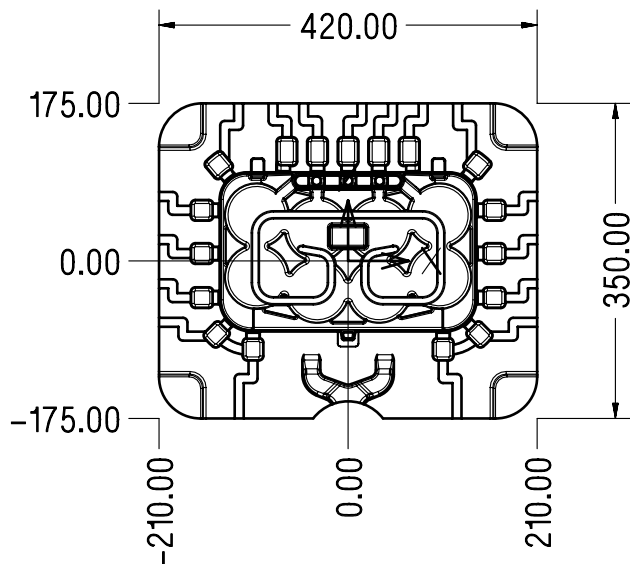




日期：2019/1/22

客户	灿坤	模具编号	C266-D	分配机台	NC	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		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
D-后模仁-改									
DHG-01	D8		粗	0.10/0.10	-10.30	2900	2000	15	
DHG-02	D8		精	1.00/0.00	-10.40	3000	1000	1	底面
DHG-03	R1		精	0.00/0.00	-12.21	4000	800	17	

总用时：33分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-D-后模仁-改-190122

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-D\C266-D-后模仁-改-190122.PRT

第1页 (共1页)