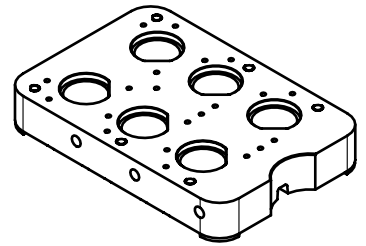
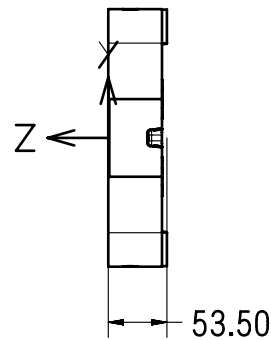
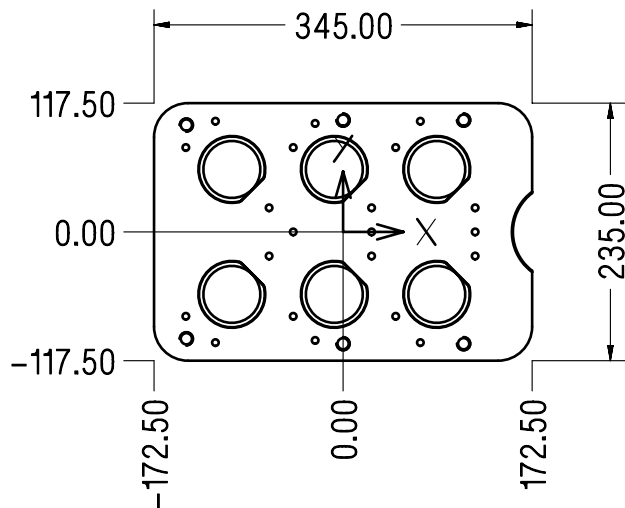




日期：2018/11/21

客户	永盛杰	模具编号	F1000	分配机台	NC	工件尺寸	345*235*53.5		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F1000-后模仁	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
后模仁-背面-L 开粗									
HBKC-01	E21R0.8		粗	0.20/0.20	-50.87	2500	2000	64	
HBKC-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-53.70	2500	2000	62	

总用时：126分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-后模仁-背面-开粗

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-后模仁.PRT