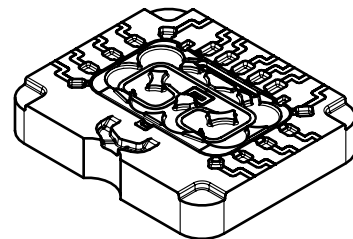
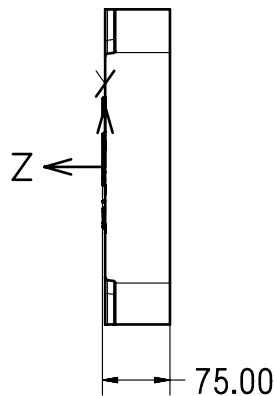
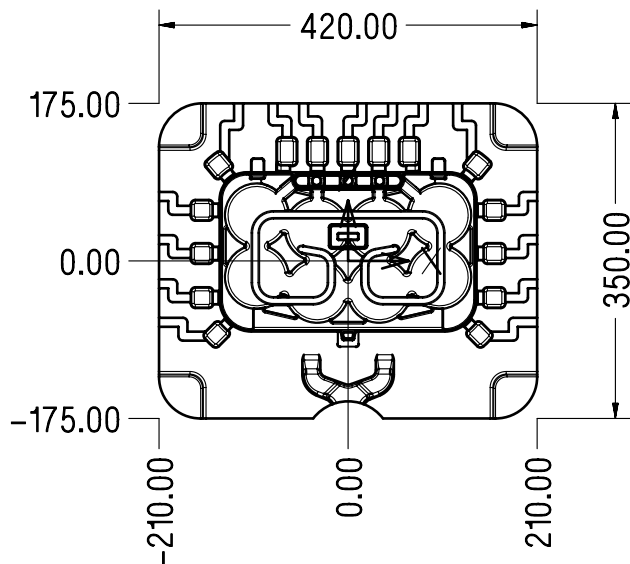




日期：2018/11/16

客户	灿坤	模具编号	C266-D	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-D-后模仁-改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 指定面高度为零



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	D6		粗	0.10/0.10	-4.38	7000	2000	12	
DHG-02	D6		特粗	1.00/0.00	-3.52	9000	1000	4	
DHG-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-4.82	9000	2000	11	
DHG-04	D4		精	0.00/0.00	-21.00	9000	1000	24	
DHG-05	R1		精	0.00/0.00	-5.84	12000	800	33	
DHG-06	R1		精	0.00/0.00	-14.92	15000	800	41	

总用时：125分钟

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

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

第1页 (共1页)