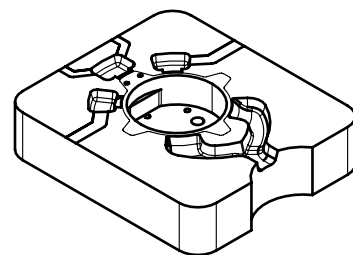
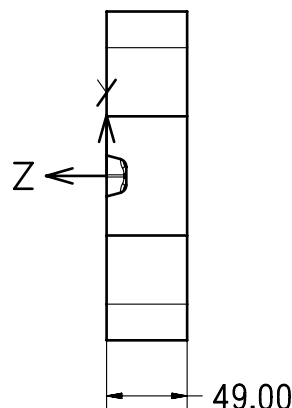
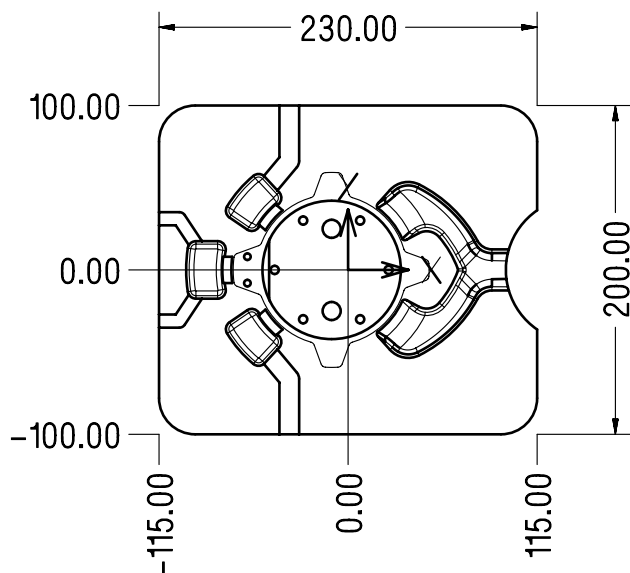




日期：2018/11/10

客户	灿坤	模具编号	F110	分配机台	精雕机	工件尺寸	230*200*49		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F110-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
CAPFUL-3.60									
后模仁-精铣									
HC-01	D10		精	0.00/0.00	-29.90	6500	2000	108	
HC-02	D10		精	0.00/0.00	-30.00	8000	2000	62	
HC-03	D10		精	0.00/0.00	-48.80	7000	2000	27	
HC-04	D6		精	0.00/0.00	-12.00	9000	2000	43	

总用时：240分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-后模仁\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-11\山润峰\F110\F110-后模仁.PRT

第1页（共1页）