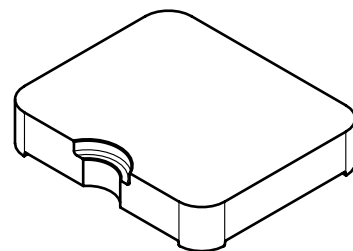
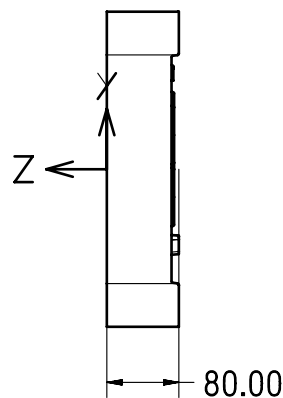
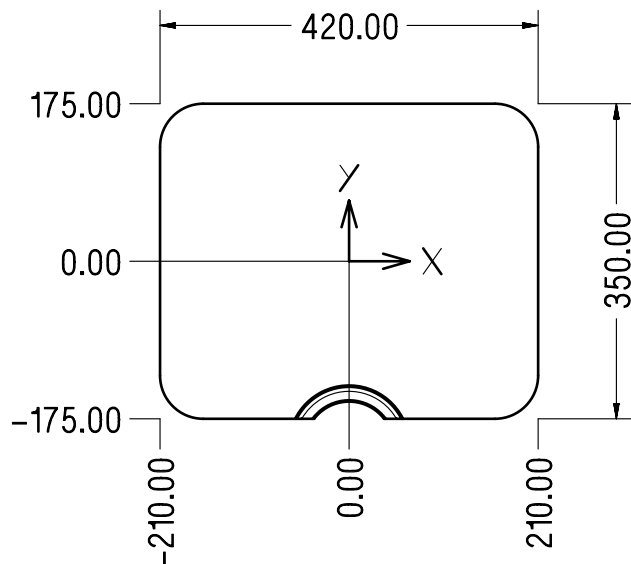




日期：2018/10/14

客户	灿坤	模具编号	C266-U	分配机台	NC	工件尺寸	420*350*80		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸	420.5*350.5*80.5		
操机		工件编号	C266-U-前模仁	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
前模仁-背面									
B-01	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-73.29	2500	2000	62	
B-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-80.20	2500	2000	111	

总用时：173分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-U-前模仁\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-U\C266-U-前模仁.PRT

第1页（共1页）