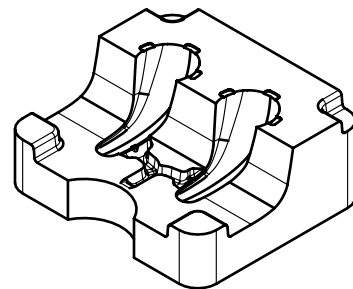
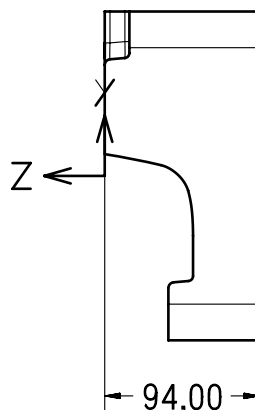
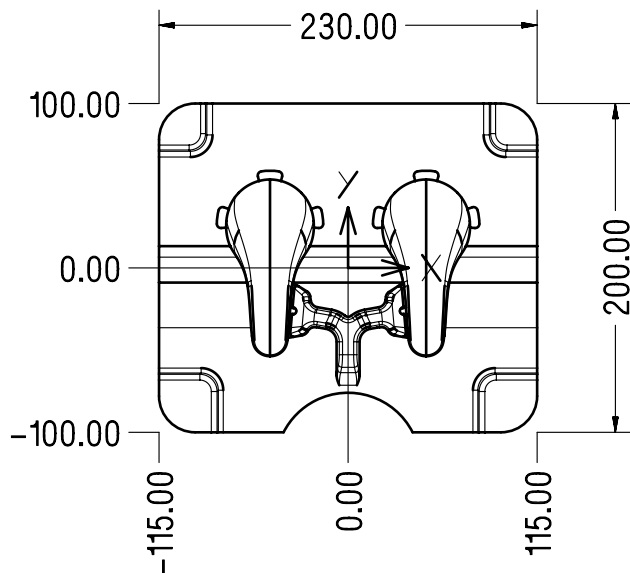




日期：2019/2/22

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	NC	工件尺寸	230*200*94		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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 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-正面-中光									
QAZ-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-53.62	2500	2000	298	
QAZ-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-93.80	2500	2000	20	
QAZ-03	D10		粗	0.10/0.10	-57.98	2600	2000	11	
QAZ-04	D6		精	0.00/0.00	-64.72	2800	1500	126	
QAZ-05	D4		精	0.00/0.00	-64.72	3000	1500	44	

总用时：499分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-前模仁\正面-中光

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-前模仁.PRT

第1页（共1页）