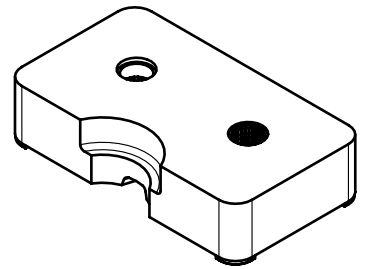
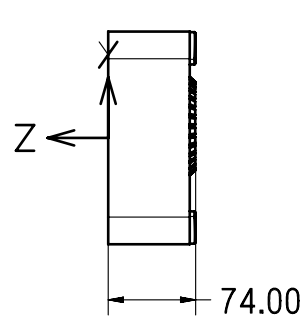
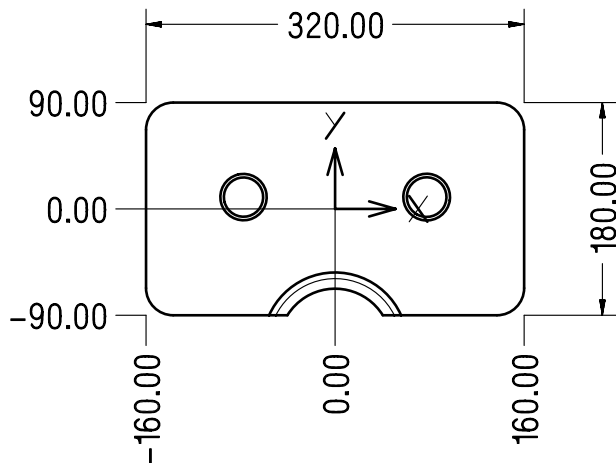




日期：2019/1/25

客户	永盛杰	模具编号	9ASA	分配机台	NC	工件尺寸	320*180*74		
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
9ASA-前模仁-背面									
QB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-72.16	1500	2000	34	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-70.26	2500	2000	116	
QB-03	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-22.00	2500	1500	15	
QB-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-5.03	2500	2000	5	

总用时：170分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\9ASA-前模仁\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\9ASA\9ASA-前模仁.PRT

第1页 (共1页)