



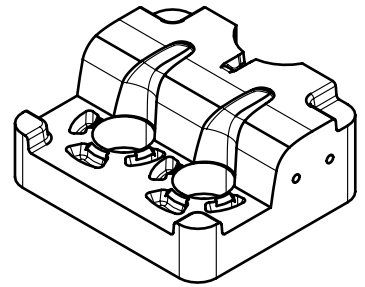
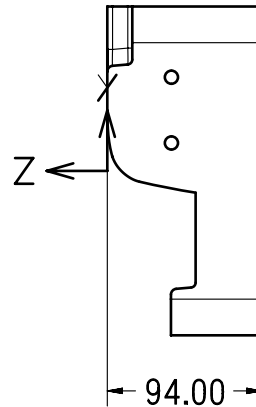
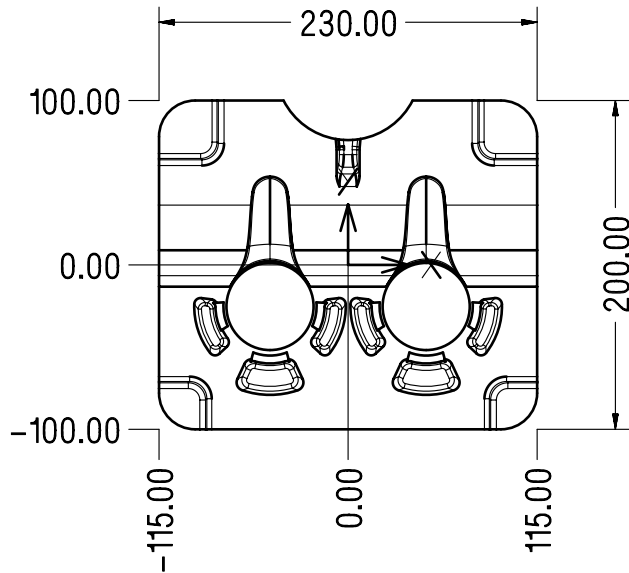
日期：2019/2/25

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	精铣	工件尺寸	230*200*94		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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

底面升94 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
后模仁-正面-精铣									
HAJD-01	D10		精铣	2.00/0.00	-53.72	7000	1000	16	
HAJD-02	D8R0.5		精	0.00/0.00	-53.72	7000	2000	339	
HAJD-03	R3		精	0.00/0.00	-5.93	8000	1500	18	

总用时：373 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-后模仁\正面-精铣

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

第1页 (共1页)