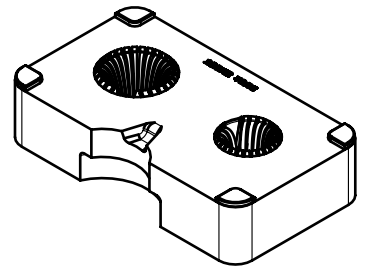
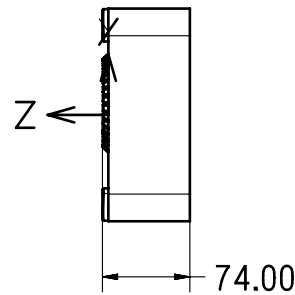
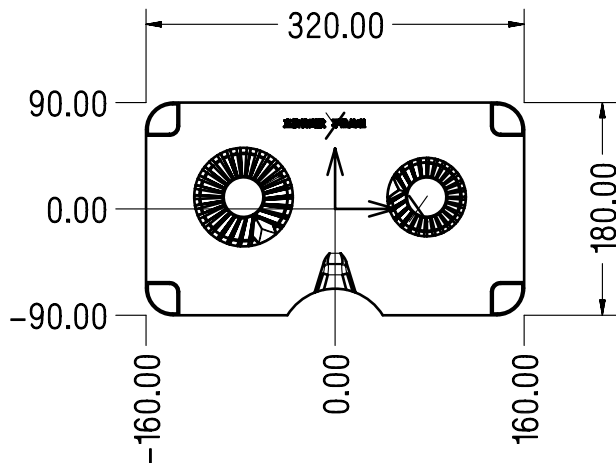




日期：2019/1/25

客户	永盛杰	模具编号	9ASA	分配机台	精雕机	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 底面升69 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-精铣									
QAJD-01	D10		特粗	2.00/0.00	-0.00	7000	1000	3	
QAJD-02	D10		特粗	2.00/0.00	-5.00	7000	1000	20	
QAJD-03	D10		精	0.00/0.00	-5.00	7000	2000	26	
QAJD-04	D10		粗	0.10/0.10	-40.34	6500	2000	134	
QAJD-05	D10		粗	0.10/0.10	-71.98	6500	1500	78	
QAJD-06	D10R0.5		精	0.00/0.00	-40.34	7500	2000	158	
QAJD-07	D10R0.5		精	0.00/0.00	-72.34	7500	1500	101	

总用时：520 分钟

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

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

第1页 (共1页)