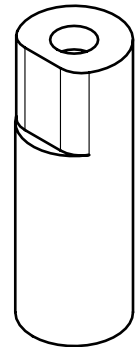
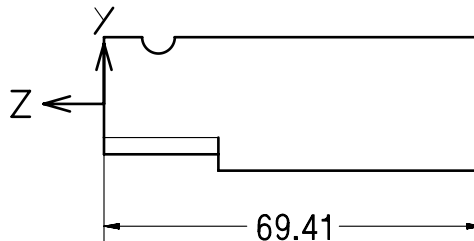
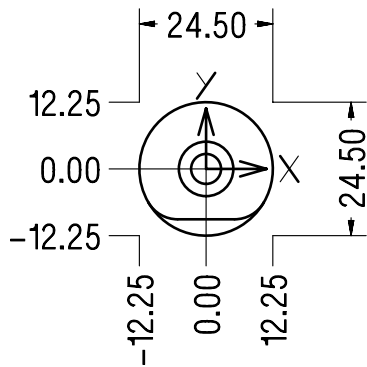




日期：2019/3/30

客户		模具编号	182	分配机台	精雕机	工件尺寸	24.5*24.5*69.41		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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

虎钳 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
背面									
B-01	D4		精	0.00/0.00	-6.00	9000	1300	8	
B-02	D4		精	0.00/0.00	-21.00	9000	2000	7	

总用时：15分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-3\182-滑块-镶件

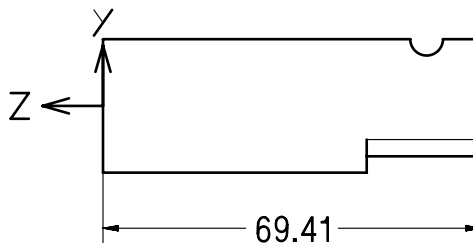
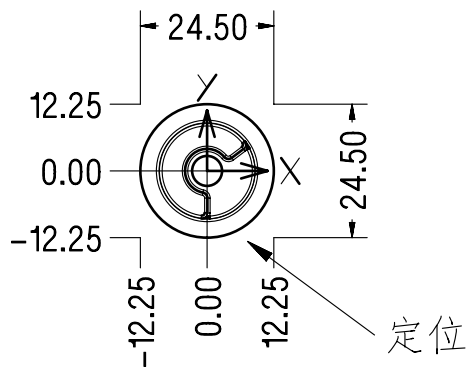
文档路径： H:\CNC-FILE\2019-3\其它\182-滑块-镶件\182-滑块-镶件.PRT



日期：2019/3/30

客户		模具编号	182	分配机台	精雕机	工件尺寸	24.5*24.5*69.41		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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

虎钳 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
正面									
A-01	D3		中	0.06/0.06	-7.53	12000	800	40	
A-02	D3R0.5		精	0.00/0.00	-7.59	13000	800	31	
A-03	D2R0.2		精	0.00/0.00	-7.59	14000	400	13	

总用时：84分钟