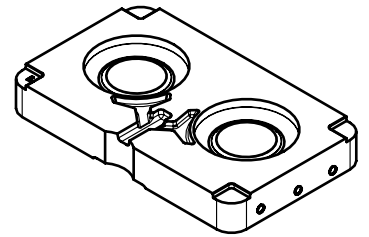
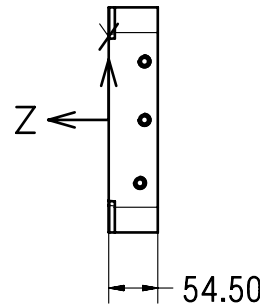
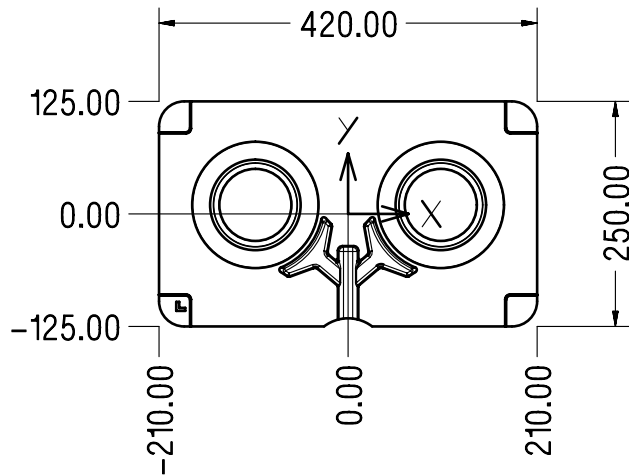




日期：2019/1/21

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|-----|------|-----|------|--------------|----|---|
| 客户 | 永盛杰 | 模具编号 | LF | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 420*250*54.5 | | |
| 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-精铣 | | | | | | | | | |
| LFQJ-01 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -16.04 | 7500 | 1000 | 48 | |
| LFQJ-02 | D10R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -18.66 | 8000 | 2000 | 220 | |
| LFQJ-03 | R3 | | 中 | 0.06/0.06 | -20.44 | 9000 | 2000 | 55 | |
| LFQJ-04 | R2 | | 精 | 0.00/0.00 | -20.50 | 9000 | 2000 | 68 | |

总用时：391 分钟

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

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

第1页（共1页）