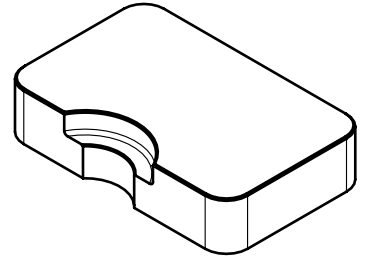
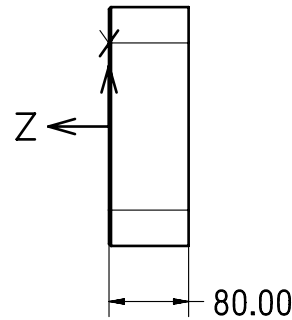
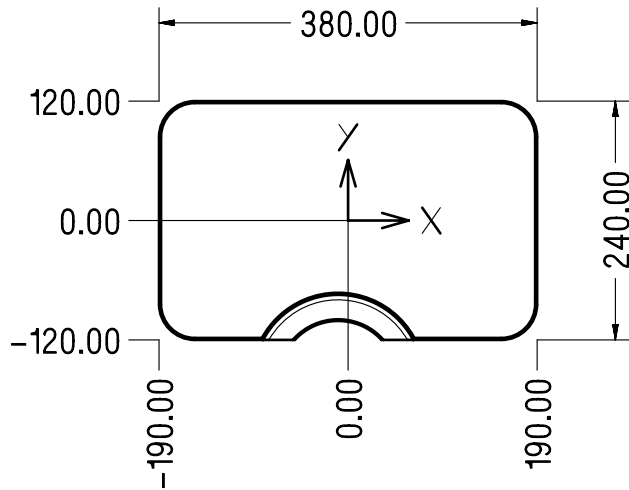




日期：2019/3/27

客户	山润峰	模具编号	A010	分配机台	NC	工件尺寸	380*240*80		
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-背面									
QB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-38.79	1500	2000	38	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-32.96	2500	2000	35	
QB-03	E21R0.8		精	0.00/0.00	-80.50	2500	2000	116	
QB-04	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-80.50	2500	2000	12	

总用时：201 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\A010-前模仁-背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\山润峰\A010\A010-前模仁.PRT

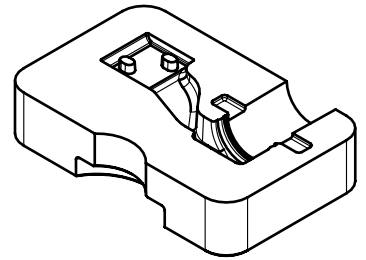
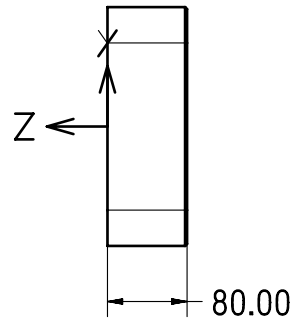
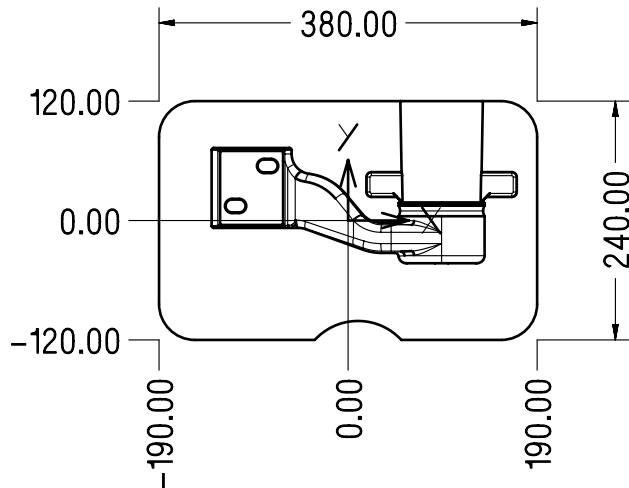
第1页 (共1页)



日期：2019/3/27

客户	山润峰	模具编号	A010	分配机台	NC	工件尺寸	380*240*80		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸	380.7*240.7*80.7		
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80 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-开粗									
QAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-35.37	1500	2000	67	
QAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-41.52	2500	2000	108	
QAC-03	D10		特粗	0.50/0.70	-42.52	2700	2000	70	
QAC-04	D4		特粗	0.50/0.70	-11.86	3000	1500	13	

总用时：258分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\A010-前模仁\正面-开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\山润峰\A010\A010-前模仁.PRT

第1页 (共1页)