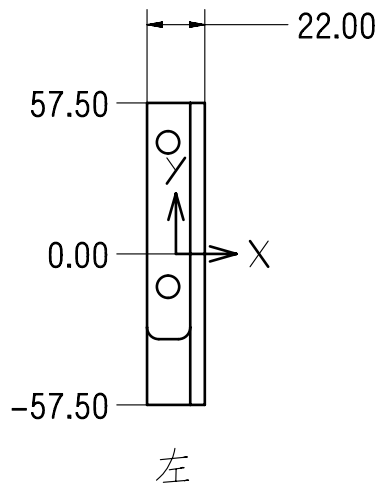




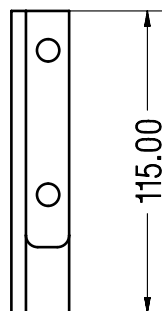
日期：2019/3/22

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	NC	工件尺寸	144*115*48		
编程	CAPFUL	工件名称	压条	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

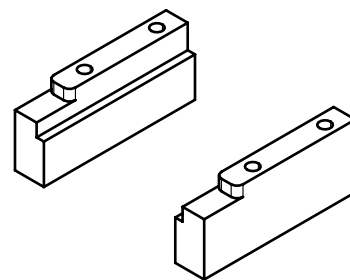
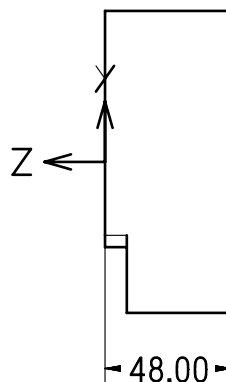
磁盘 X 分中 Y 分中 顶为零



左



右



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
CAPFUL-3.62									
压条-左									
L-01	D10		特粗	0.50/0.50	-17.58	2700	2000	18	
L-02	D10		精	0.00/0.00	-18.08	2800	2000	17	
L-03	Z6		精	/	-1.50	1000	120	1	
压条-右									
总用时：36分钟									
R-01	D10		特粗	0.50/0.50	-17.58	2700	2000	18	
R-02	D10		精	0.00/0.00	-18.08	2800	2000	17	
R-03	Z6		精	/	-1.50	1000	120	1	

总用时：36分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-压条

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-02\HT-2019-02-压条.PRT

第1页（共1页）