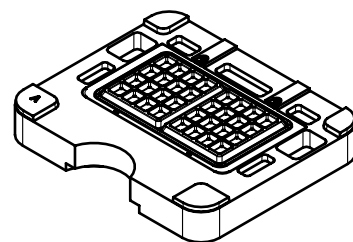
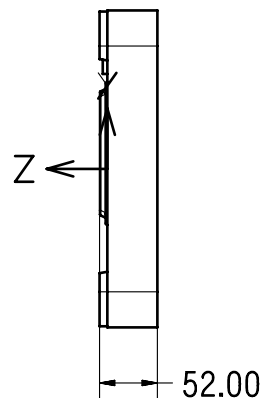
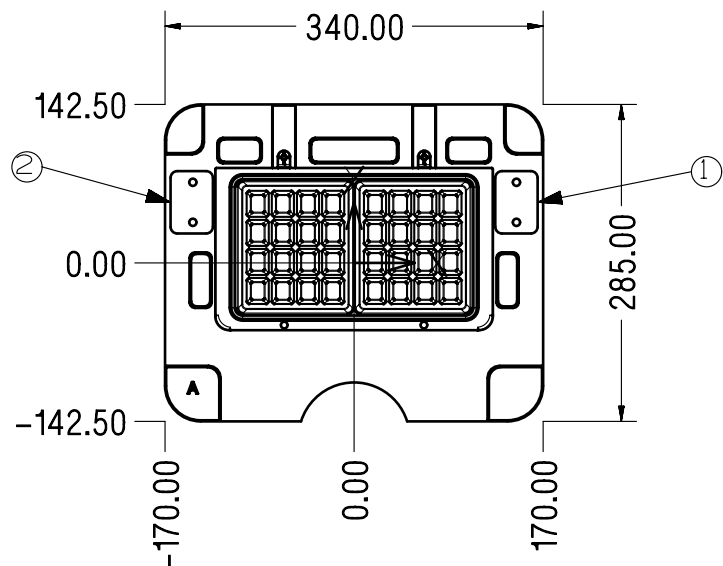




日期：2018/9/19

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	NC	工件尺寸	340*285*52		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	11407-前模仁-改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 分型面为零



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-改									
GBA-01	E21R0.8		粗	0.20/0.20	-31.80	2700	1500	41	
GBA-02	D10		粗	0.20/0.20	-31.80	2700	2000	30	
GBA-03	D10		精	0.00/0.00	-32.00	2800	2000	59	

总用时：130分钟

单边大了4丝

检测尺寸	序号	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	备注	检测员	操机员
	尺寸												
	实际尺寸	38×56	38×56										
	测量尺寸												

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-前模仁-改\正面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-前模仁-改.PRT

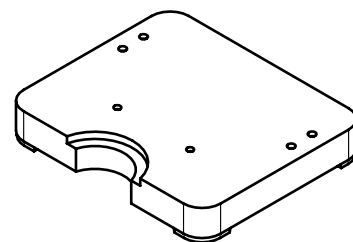
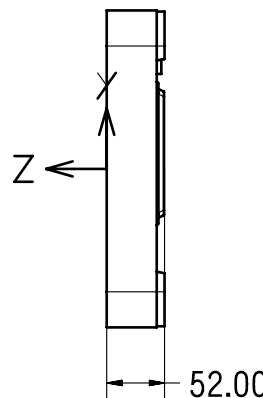
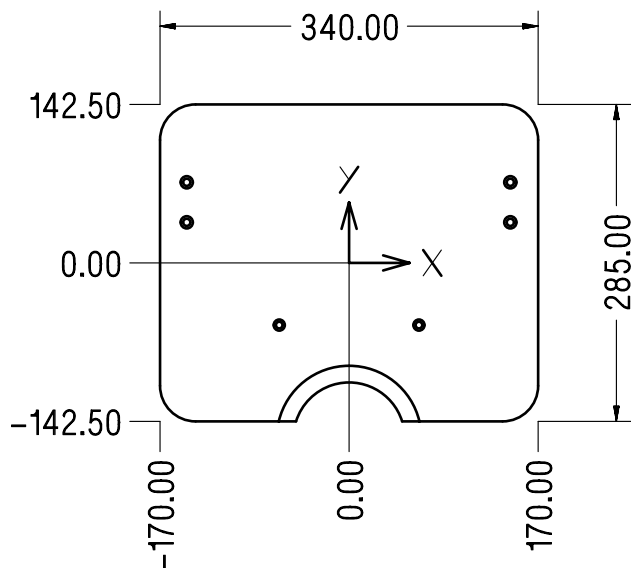
第1页 (共1页)



日期：2018/9/19

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	NC	工件尺寸	340*285*52		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	11407-前模仁-改	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-改									
GBB-01	D8		精	0.00/0.00	-7.00	3000	1300	10	沉头

总用时：10分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-前模仁-改\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-前模仁-改.PRT

第1页（共1页）