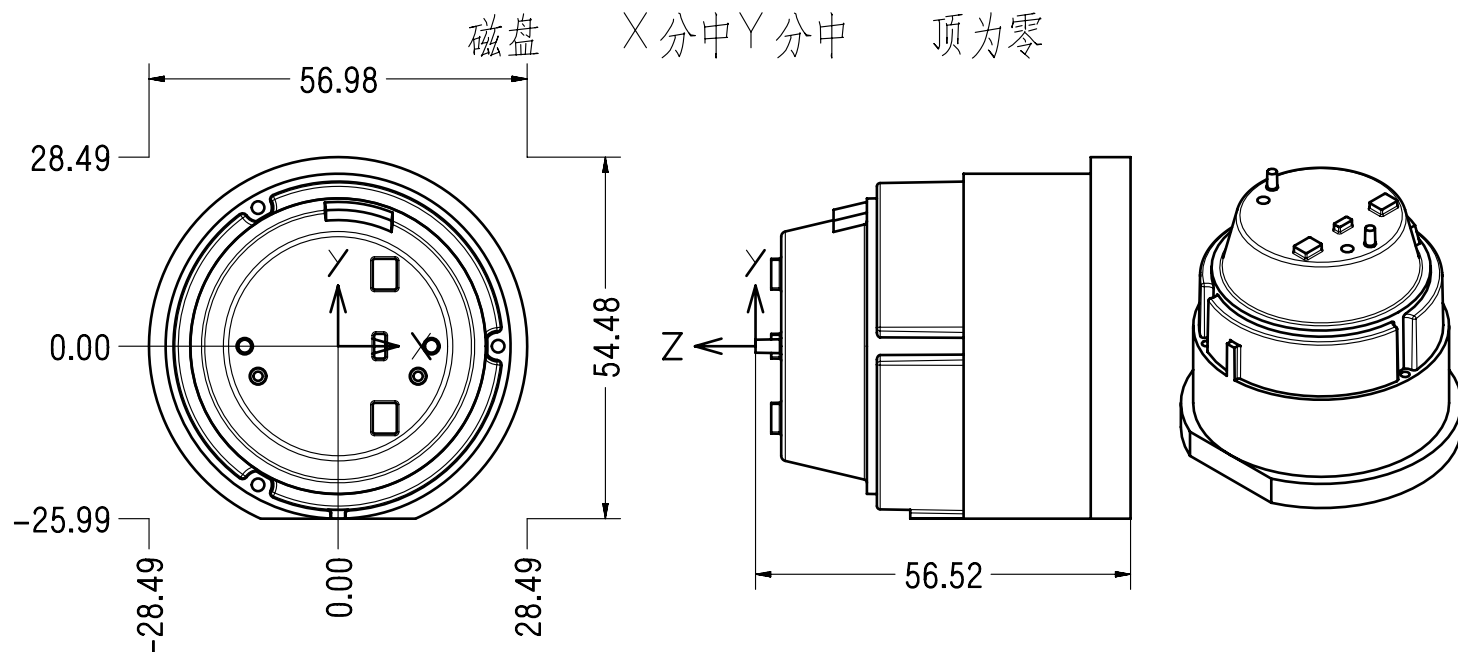




日期：2019/4/1

客户	永盛杰	模具编号	9ALF	分配机台	NC	工件尺寸	56.98*54.48*56.52		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	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



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
后模仁-镶件									
XJ-01	D10		粗	0.10/0.10	-31.26	6500	2000	30	
XJ-02	D10		精	0.50/0.00	-3.87	7000	1000	2	
XJ-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-31.36	7500	2000	33	
XJ-04	D4		粗	0.10/0.10	-31.26	9000	1500	11	
XJ-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-31.36	9000	1500	14	
XJ-06	D1		精	0.00/0.00	-7.36	16000	400	11	

总用时：101 分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-3\9ALF-后模仁-镶件

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\9ALF\9ALF-后模仁-镶件.PRT

第1页 （共1页）