



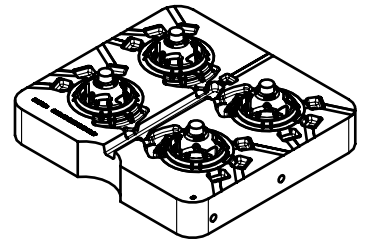
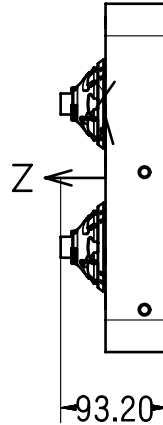
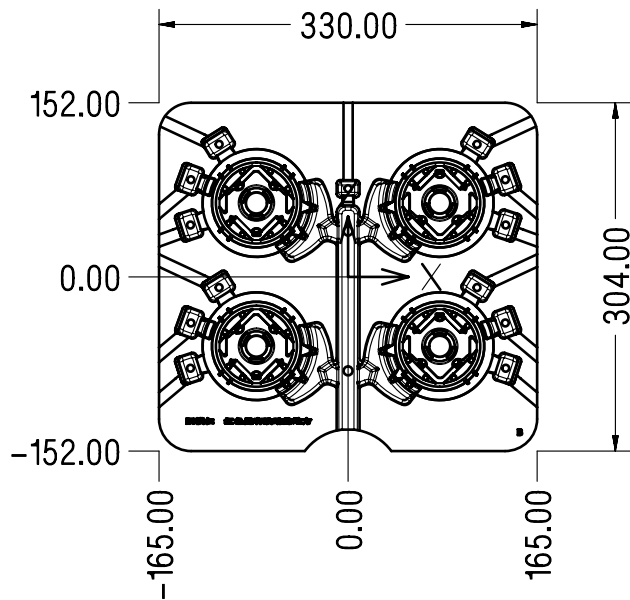
日期：2018/10/30

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	330*304*93.19		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	G1000-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

分型面高度为零



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
镶件-精铣									
JX-01	D6		精	0.00/0.00	-47.70	7000	2000	127	
JX-02	D6		精	0.00/0.00	-39.20	7000	2000	70	
JX-03	D3		粗	0.10/0.08	-26.76	11000	800	26	
JX-04	D3		精	0.00/0.00	-26.86	12000	800	30	
JX-05	D2		中	0.04/0.04	-32.04	12000	800	459	

总用时：712分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-后模仁-镶件\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-后模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）