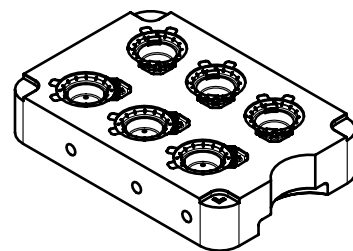
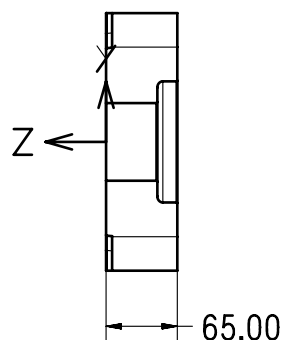
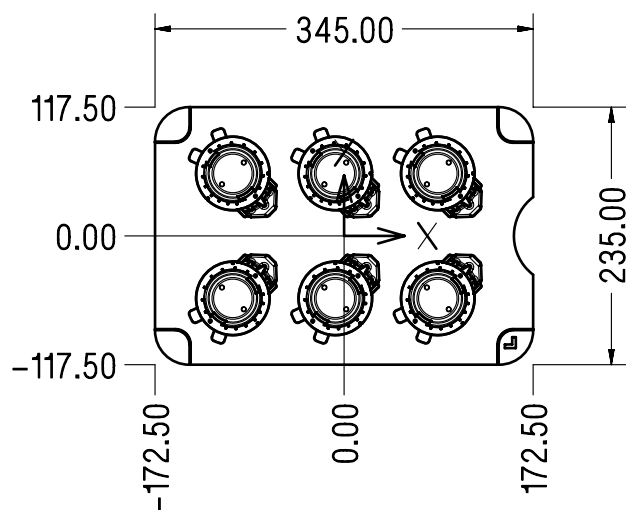




日期：2018/11/28

客户	永盛杰	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	345*235*65		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F1000-前模仁	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-正面-精铣									
QAJX-01	D10		粗	0.10/0.10	-20.65	6500	2000	171	
QAJX-02	D10		精	0.00/0.00	-20.75	8000	2000	46	
QAJX-03	D10		精	0.00/0.00	-46.03	7500	2000	28	
QAJX-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-20.75	8000	2000	184	
QAJX-05	D4		精	0.00/0.00	-3.50	10000	1500	54	
QAJX-06	D3		精	0.00/0.00	-8.75	12000	800	192	
QAJX-07	D3		中	0.06/0.06	-22.15	12000	600	10	
QAJX-08	D3		精	0.00/0.00	-0.25	12000	800	9	
QAJX-09	D3R0.5		精	0.00/0.00	-22.21	12000	800	121	
QAJX-10	D1		精	0.00/0.00	-1.46	15000	500	42	

总用时：857分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-前模仁\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-前模仁.PRT

第1页（共1页）