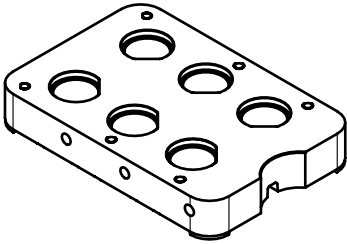
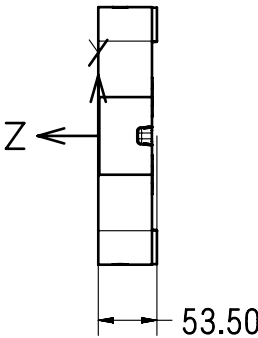
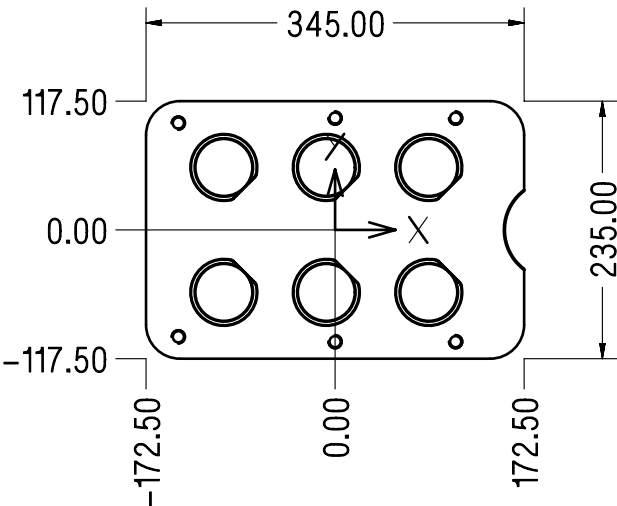




日期：2018/11/30

客户	灿坤	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	345*235*53.5		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F1000-后模仁	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
后模仁-背面-精铣									
HBJX-01	D10		精	0.00/0.00	-8.65	8000	2000	101	
HBJX-02	D10		精	0.00/0.00	-49.60	8000	2000	30	

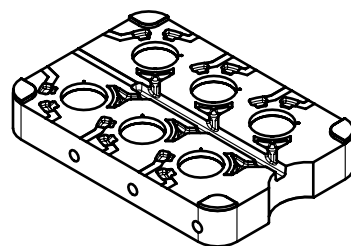
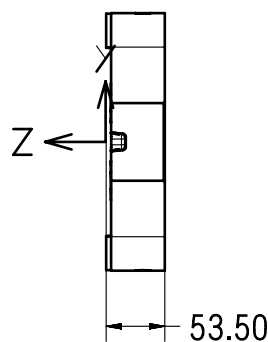
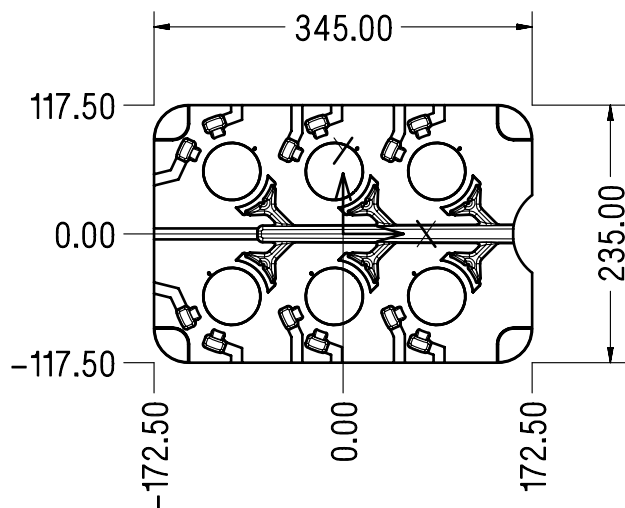
总用时：131 分钟



日期：2018/11/30

客户	灿坤	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	345*235*53.5		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F1000-后模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y分中 底面升53.5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
后模仁-正面-精铣									
HAJX-01	D10		粗	0.10/0.10	-4.40	6500	2000	69	
HAJX-02	D10		精	0.00/0.00	-4.50	8000	2000	49	
HAJX-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-12.52	8000	2000	83	
HAJX-04	D6		精	0.00/0.00	-17.91	8500	2000	161	
HAJX-05	D3		精	0.00/0.00	-10.50	12000	1500	61	

总用时：423分钟

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

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

第1页（共1页）