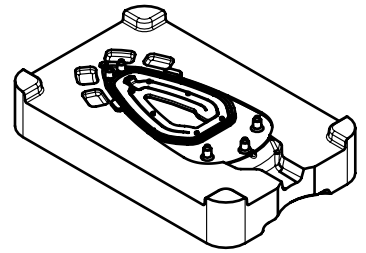
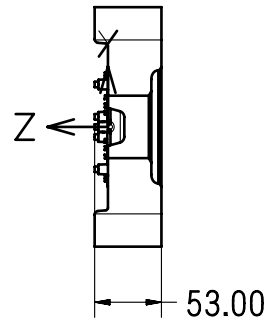
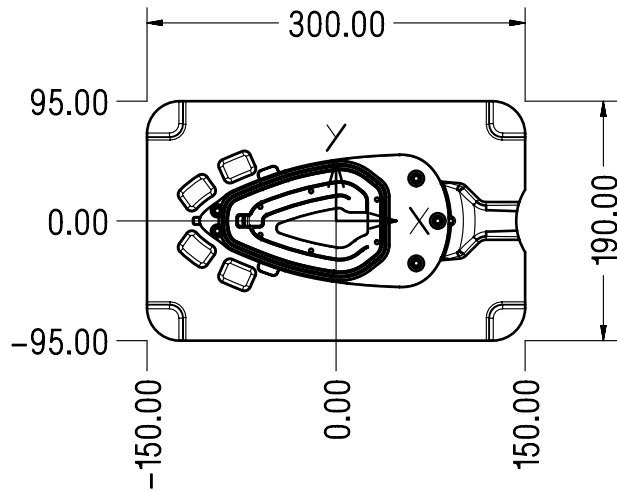




日期：2019/2/25

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	300*190*53		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升42.45 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									
QAJD-01	D10		精	0.00/0.00	-13.57	7000	1500	62	
QAJD-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-13.57	9000	2000	67	
QAJD-03	D0.8		精	0.00/0.00	-13.07	16000	800	989	
QAJD-04	D0.8		精	0.00/0.00	-13.07	16000	800	169	
QAJD-05	D0.8		精	0.00/0.00	-13.57	16000	800	61	
QAJD-06	D0.8		精	0.00/0.00	-13.07	16000	800	79	
QAJD-07	D0.8		精	0.00/0.00	-13.07	16000	800	18	
QAJD-08	R2		精	0.00/0.00	-8.29	12000	1000	2	

总用时：1447分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-前模仁\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-前模仁.PRT

第1页 (共1页)