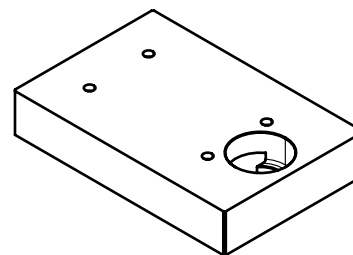
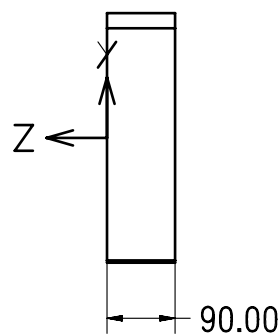
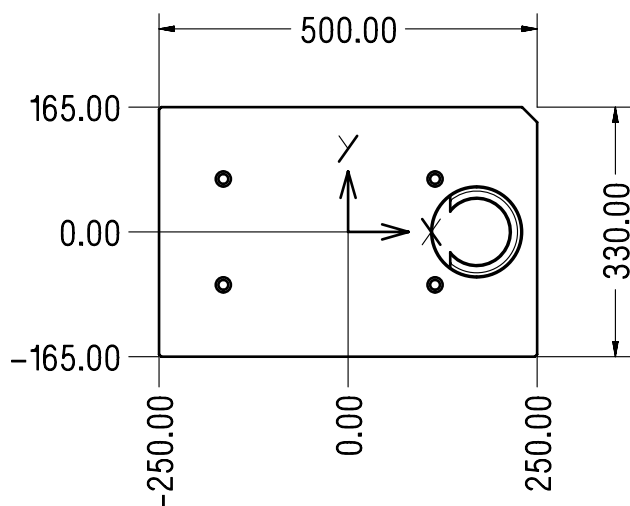




日期：2019/2/13

客户	灿坤	模具编号	YD-B	分配机台	NC	工件尺寸	500*330*90		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框背面	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 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
前模框-背面									
BQB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-63.71	1500	2000	51	
BQB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-62.02	2500	2000	96	
BQB-03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	3000	1300	13	
BQB-04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	1	

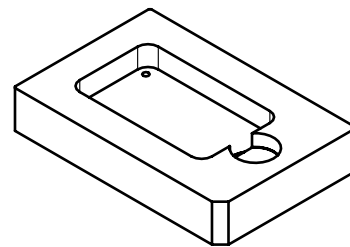
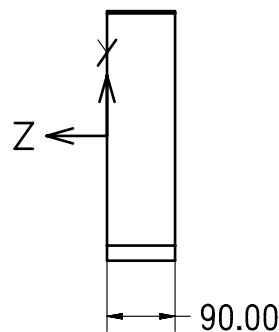
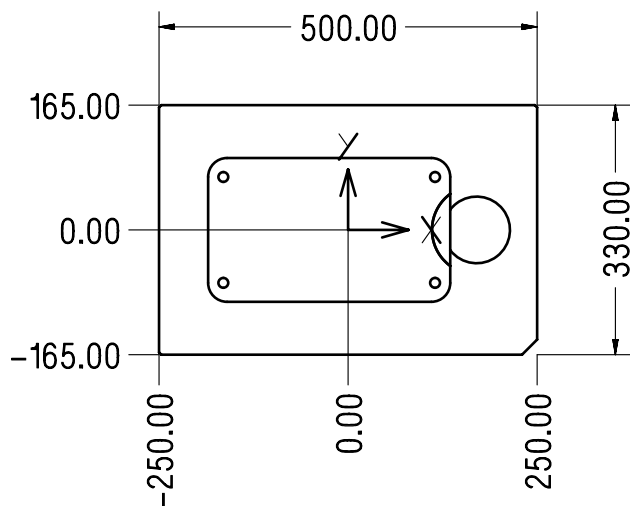
总用时：161 分钟



日期：2019/2/13

客户	灿坤	模具编号	YD-B	分配机台	NC	工件尺寸	500*330*90		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	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 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
前模框-正面									
BQA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-47.50	1500	2000	200	
BQA-02	E21R0.8		精	7.00/0.00	-47.80	2700	1000	11	
BQA-03	E21R0.8		精	0.00/0.00	-47.80	2500	2000	223	

总用时：4 3 4 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-B-前模框\正面

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

第1页 (共1页)