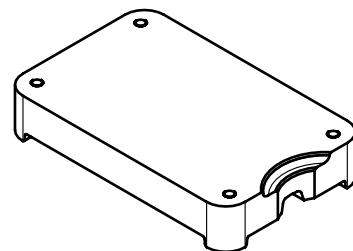
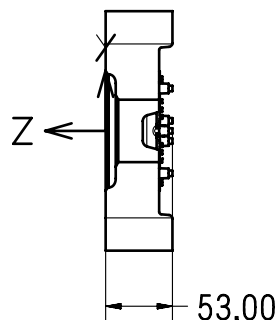
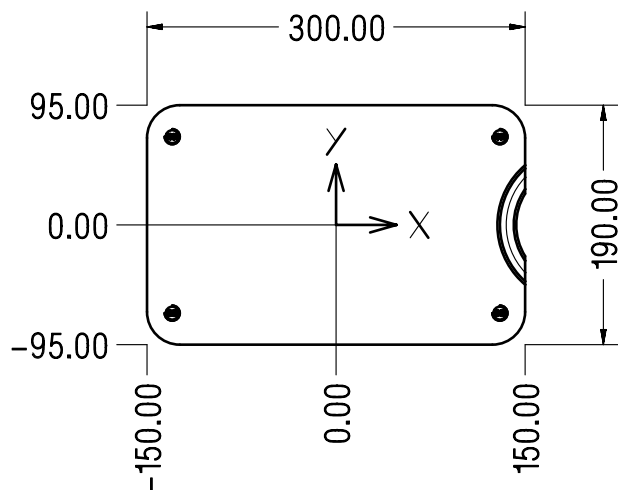




日期：2019/2/21

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	NC	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 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-背面									
QB-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-44.27	2500	2000	13	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-52.90	2500	2000	75	
QB-03	Z6		精	/	-1.50	1000	120	1	

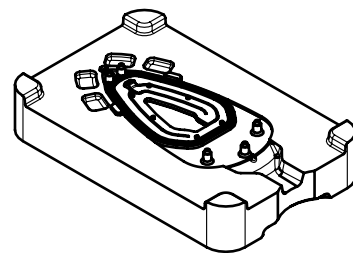
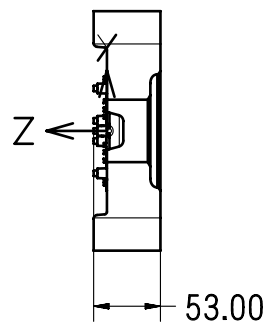
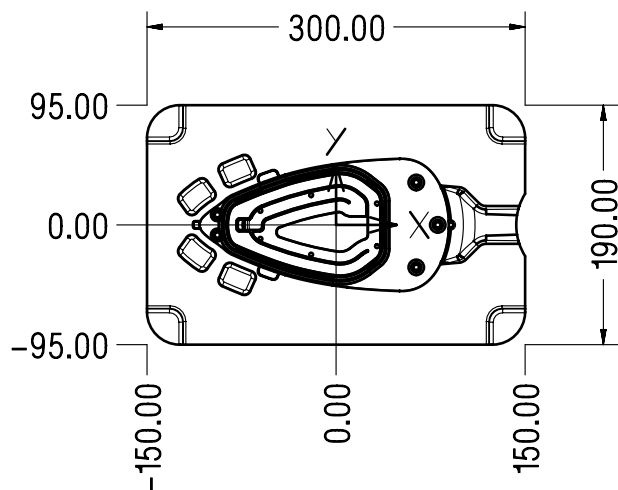
总用时：89分钟



日期：2019/2/21

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	NC	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									
QAC-01	E50R5		粗	0.15/0.15	-10.40	2500	2000	77	
QAC-02	E21R0.8		粗	0.15/0.15	-23.00	2500	2000	44	
QAC-03	D10		粗	0.15/0.15	-23.40	2500	2000	35	
QAC-04	D8		精	0.00/0.00	-23.55	2500	2000	52	
QAC-05	D4		精	0.00/0.00	-23.55	2500	2000	17	

总用时：225分钟