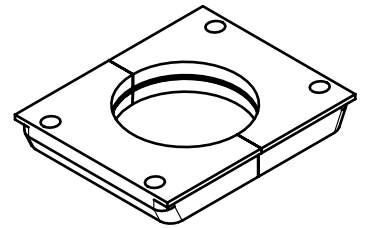
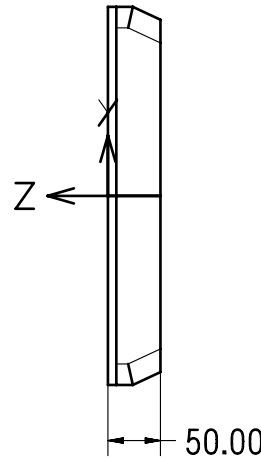
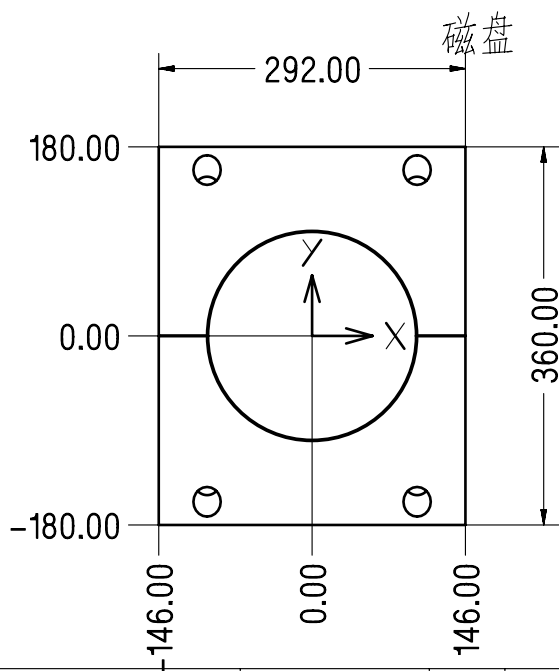




日期：2018/11/24

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	精雕机	工件尺寸	292*360*50		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块-改2	下机时间		工件材料		数量	1



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
滑块-背面									
HKB-01	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.04	2700	2000	112	
HKB-02	T6		精	0.00/0.00	-23.45	9000	2000	37	

总用时：149分钟

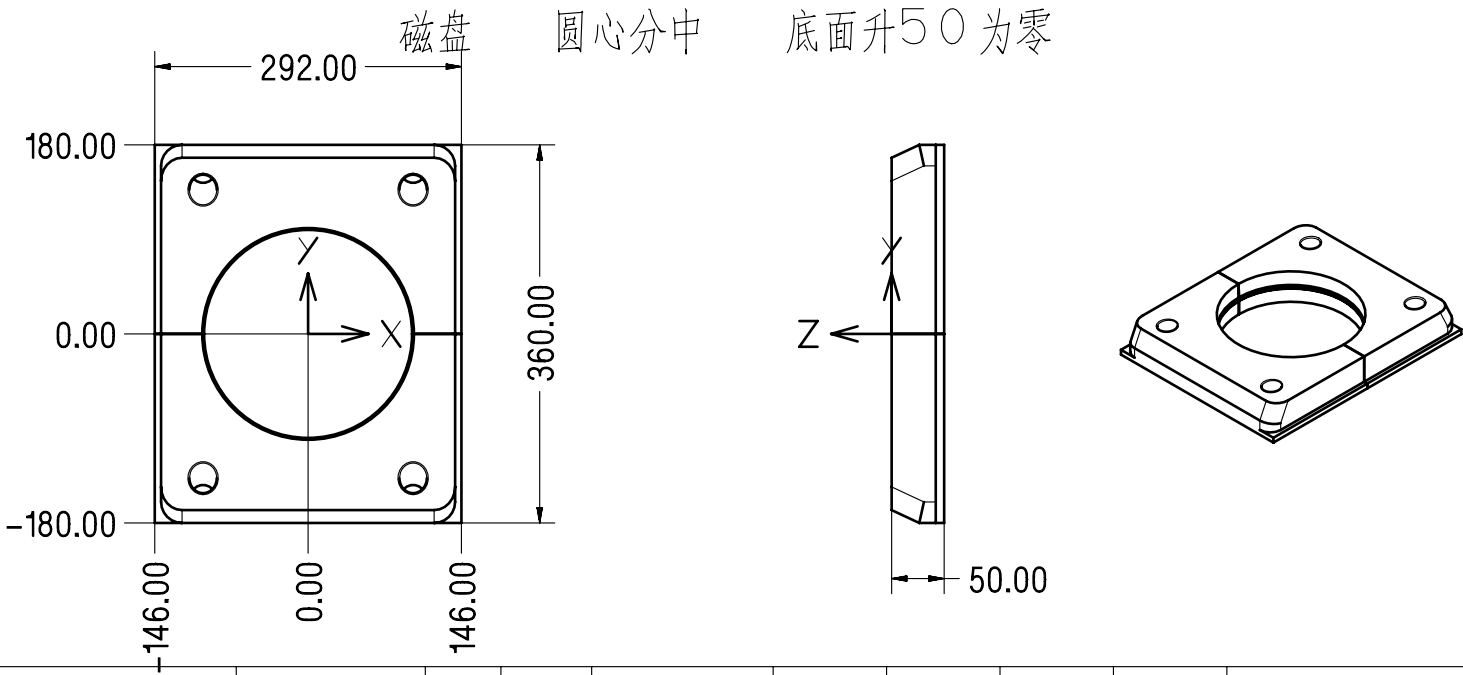
程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块-改2\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-改2.PRT



日期：2018/11/24

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	精雕机	工件尺寸	292*360*50		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块-改2	下机时间		工件材料		数量	1



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
滑块-正面									
HKA-01	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.30	8000	2000	123	
HKA-02	T6		精	0.00/0.00	-23.07	9000	1000	37	

总用时：150分钟