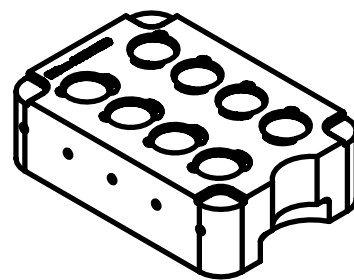
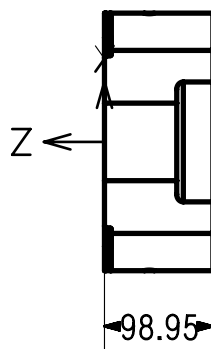
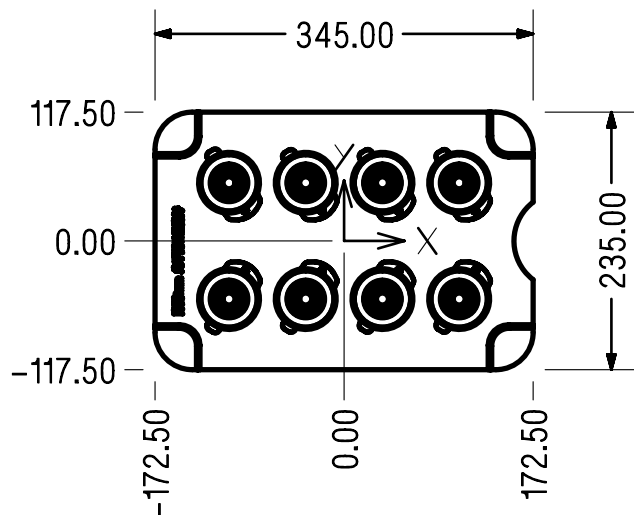




日期：2019/3/12

客户	永盛杰	模具编号	1521	分配机台	精雕机	工件尺寸	345*235*98.95		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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
后模仁-降面-3									
JM-01	D10		粗	0.10/0.10	-6.15	6500	2000	43	
JM-02	D10		粗	0.10/0.10	-46.45	6500	2000	351	
JM-03	D10		粗	0.10/0.10	-76.11	6500	2000	174	
JM-04	D8R0.5		精	0.00/0.00	-76.21	8000	2000	134	
JM-05	D8R0.5		精	0.00/0.00	-76.21	8000	2000	134	
JM-06	D8R0.5		精	0.00/0.00	-76.21	8000	2000	134	
JM-07	D8R0.5		精	0.00/0.00	-76.21	8000	2000	134	
JM-08	D10		精	0.00/0.00	-6.25	8000	2000	20	
JM-09	D4		精	0.00/0.00	-0.43	9000	2000	7	

总用时：1131分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\1521-后模仁-降面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\1521\1521-后模仁-降面.PRT

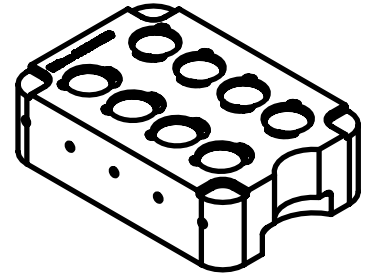
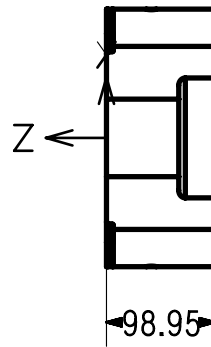
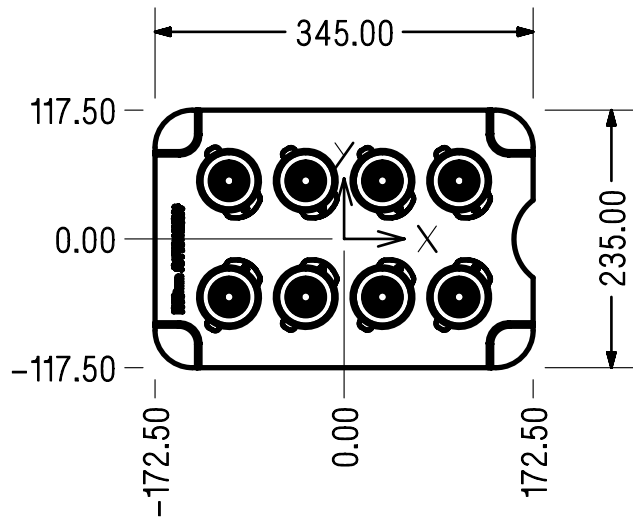
第1页（共1页）



日期：2019/3/14

客户	永盛杰	模具编号	1521	分配机台	精雕机	工件尺寸	345*235*98.95		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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
JS-01	D4		精	0.00/0.00	-0.80	8000	2000	21	

总用时：21 分钟