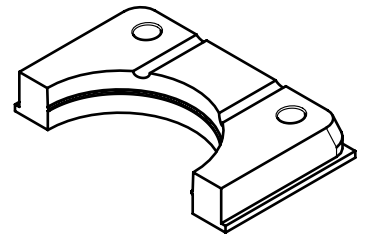
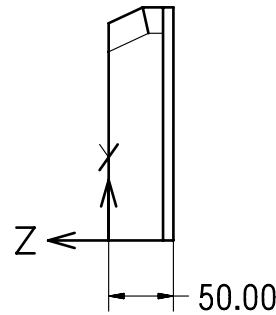
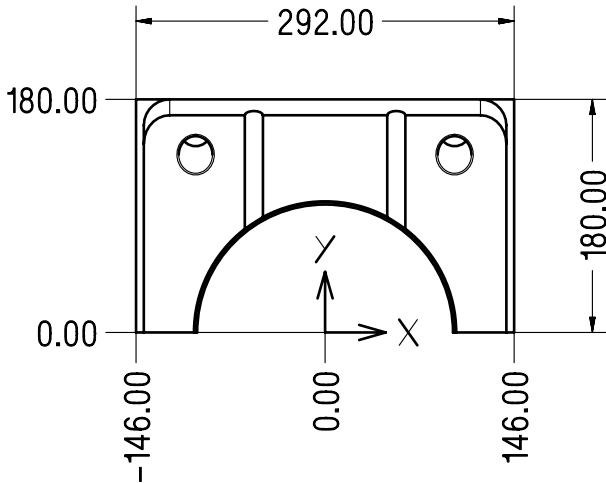




日期：2018/10/19

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	NC	工件尺寸	292*180*50		
编程	CAPFUL	工件名称	左滑块	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块-加大	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 底面升50 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
左滑块-正面									
LA-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-26.51	2500	2000	22	
LA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.45	2700	2000	64	

总用时：86分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块-加大\左滑块-正面

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

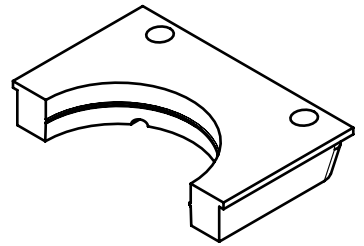
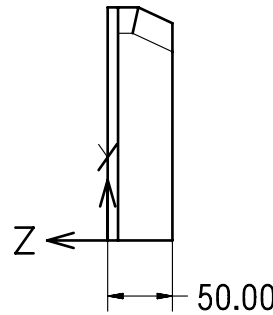
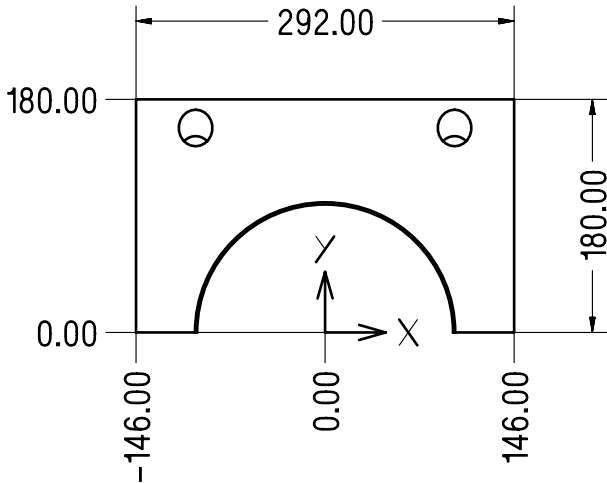
第1页 (共1页)



日期：2018/10/19

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	NC	工件尺寸	292*180*50		
编程	CAPFUL	工件名称	左滑块	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块-加大	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 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
左滑块-背面									
LB-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-23.91	2500	2000	20	
LB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.91	2700	2000	57	

总用时：77 分钟

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

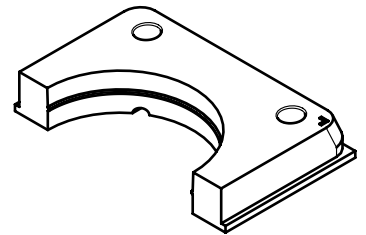
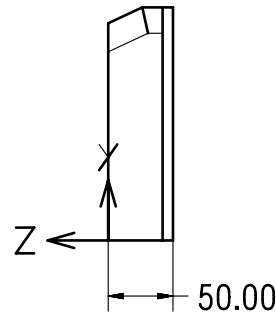
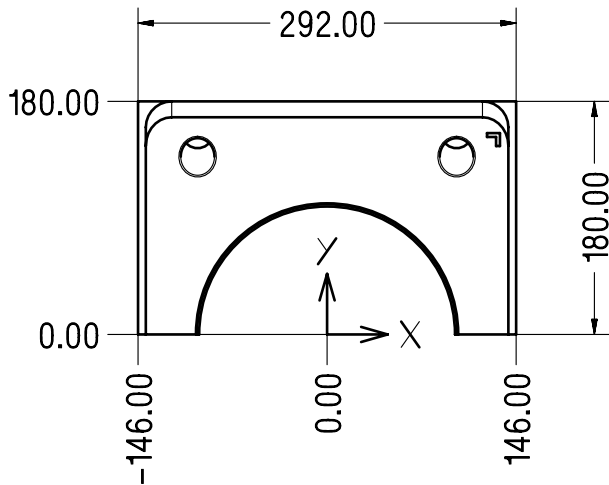
文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-加大.PRT



日期：2018/10/19

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	NC	工件尺寸	292*180*50		
编程	CAPFUL	工件名称	右滑块	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块-加大	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 底面升50 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
右滑块-正面									
RA-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-26.51	2500	2000	22	
RA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.45	2700	2000	64	

总用时：86分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块-加大\右滑块-正面

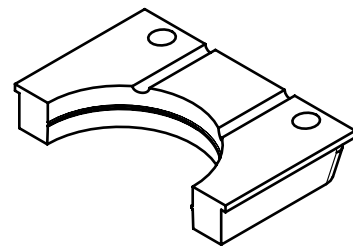
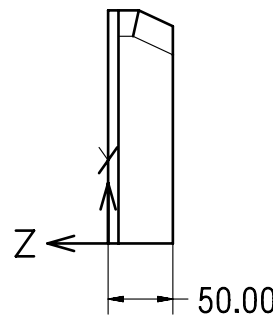
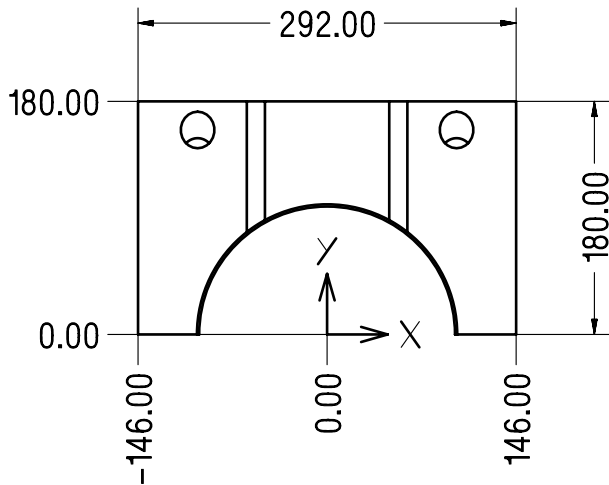
文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-加大.PRT



日期：2018/10/19

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	NC	工件尺寸	292*180*50		
编程	CAPFUL	工件名称	右滑块	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块-加大	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 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
右滑块-背面									
RB-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-23.91	2500	2000	20	
RB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.91	2700	2000	57	

总用时：77分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块-加大\右滑块-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-加大.PRT