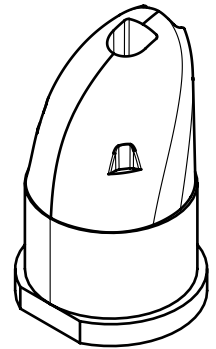
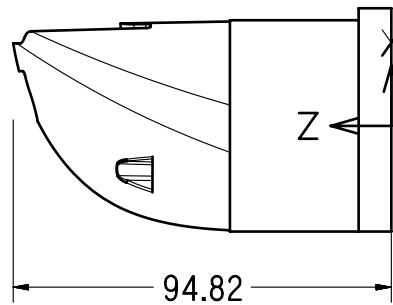
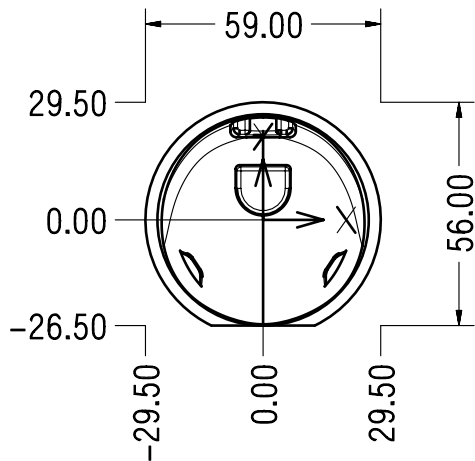




日期：2019/3/4

|    |        |      |       |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灌星     | 模具编号 | 把手    | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 59*56*94.82 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 后模仁镶件 | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 59*56*95.05 |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 |       | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 2 |

磁盘 X 分中 Y 分中 底为零



| 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-镶件 |         |    |     |           |        |      |      |     |     |
| XJ-01  | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -35.02 | 6500 | 2000 | 91  |     |
| XJ-02  | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -54.24 | 6500 | 2000 | 27  |     |
| XJ-03  | D6      |    | 粗   | 0.10/0.10 | -34.58 | 8000 | 1500 | 29  |     |
| XJ-04  | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -54.34 | 8000 | 2000 | 103 |     |

总用时：250分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-后模仁-镶件

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-后模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)