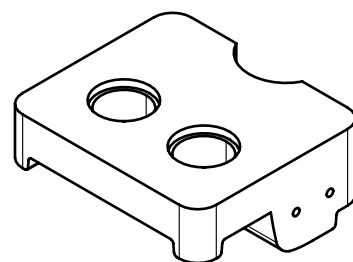
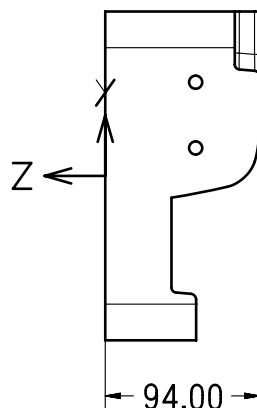
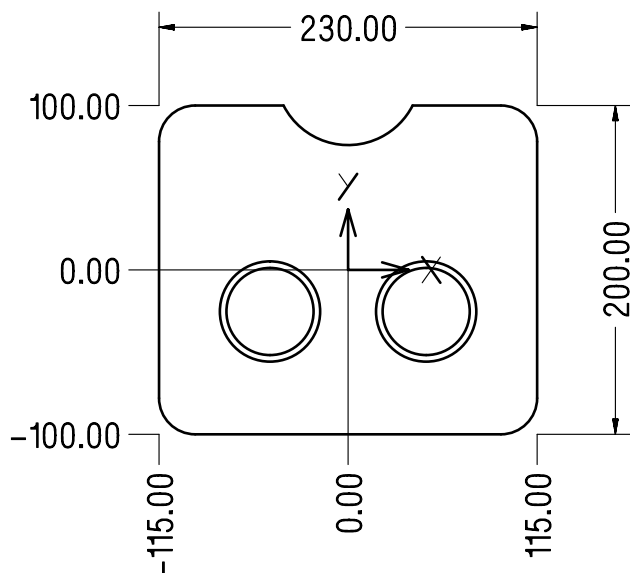




日期：2019/2/17

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	NC	工件尺寸	230*200*94		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸	230*200*94.7		
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

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-背面									
HB-01	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-7.70	2500	2000	12	
HB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-8.00	2500	2000	16	
HB-03	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-94.50	2500	2000	59	
HB-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-86.17	2500	2000	74	

总用时：161 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-后模仁\背面

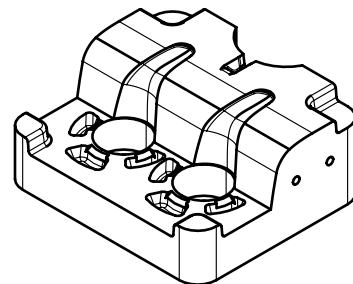
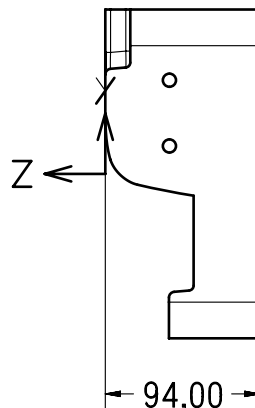
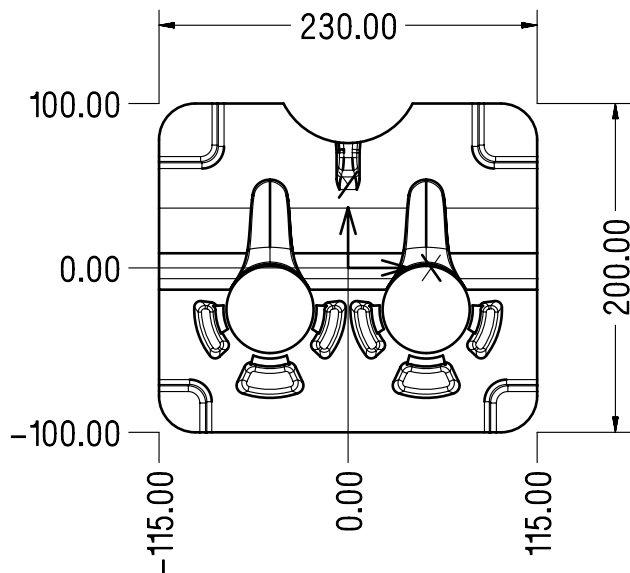
文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-后模仁.PRT



日期：2019/2/17

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	NC	工件尺寸	230*200*94		
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 底面升94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-正面									
HAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-53.02	2500	2000	154	
HAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-53.27	2500	2000	29	
HAC-03	D10		特粗	0.50/0.70	-64.87	2700	2000	36	
HAC-04	D4		特粗	0.50/0.70	-65.02	3000	1000	109	最好用加长杆

总用时：328分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-后模仁\正面-开粗

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

第1页 (共1页)