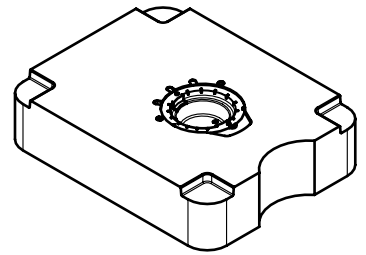
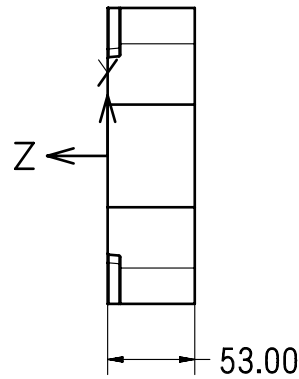
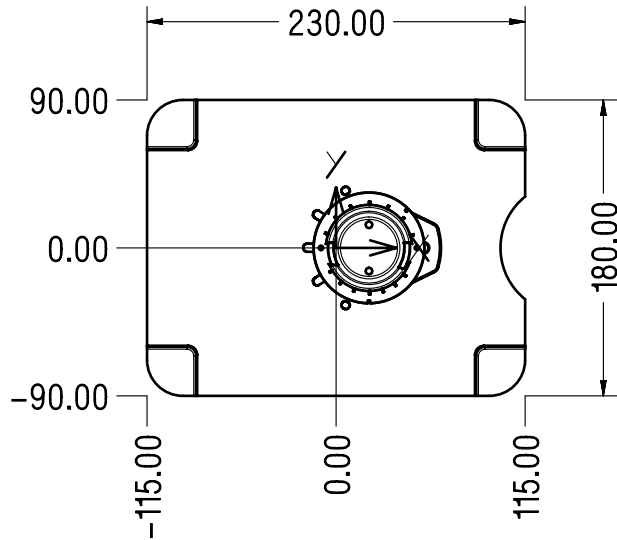




日期：2018/10/4

客户	永盛杰	模具编号	SYM	分配机台	精雕机	工件尺寸	230*180*53		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	SYM-前模仁	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
SYM-精铣									
HX-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.90	5500	2000	43	
HX-02	D10		中	0.06/0.06	-52.80	5500	2000	24	
HX-03	D10-0.04		精	0.00/0.00	-52.80	7000	2000	28	
HX-04	D10		精	0.00/0.00	-20.00	7000	2000	26	
HX-05	D10R0.5		精	0.00/0.00	-20.00	8000	2000	31	
HX-06	D3		精	0.00/0.00	-21.75	9000	1500	20	
HX-07	D3		精	0.00/0.00	-1.00	9000	1500	2	
HX-08	D3R0.5		精	0.00/0.00	-21.81	9000	1000	27	
HX-09	D1		精	0.00/0.00	-1.00	14000	500	7	

总用时：208分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\SYM-前模仁\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\永盛杰\SYM\SYM-前模仁.PRT

第1页（共1页）