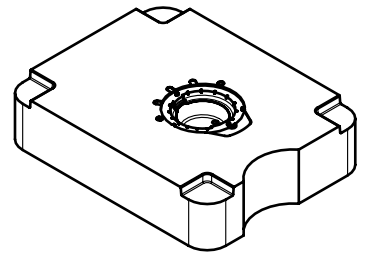
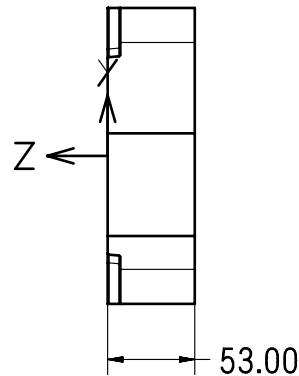
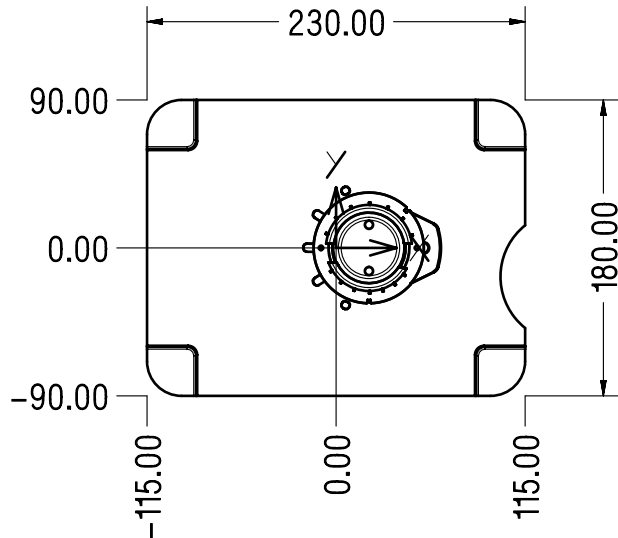




日期：2019/3/31

客户	永盛杰	模具编号	9ALF	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		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
前模仁-改									
QG-01	D10		粗	0.10/0.10	-20.85	6500	2000	16	
QG-02	D10		精	0.00/0.00	-20.95	7000	2000	7	
QG-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-20.95	7500	2000	34	
QG-04	D3		中	0.04/0.04	-23.28	12000	800	27	
QG-05	D3		精	0.00/0.00	-1.51	13000	800	12	
QG-06	D3R0.5		精	0.00/0.00	-23.32	14000	800	26	
QG-07	D1		精	0.00/0.00	-1.51	16500	500	7	

总用时：129分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\9ALF-前模仁

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\9ALF\9ALF-前模仁.PRT

第1页 (共1页)