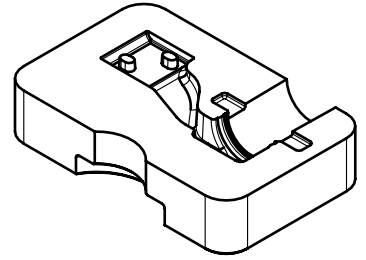
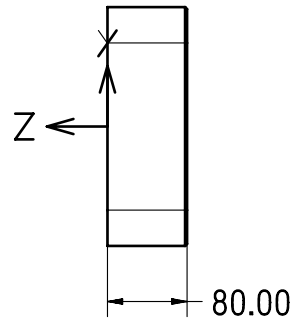
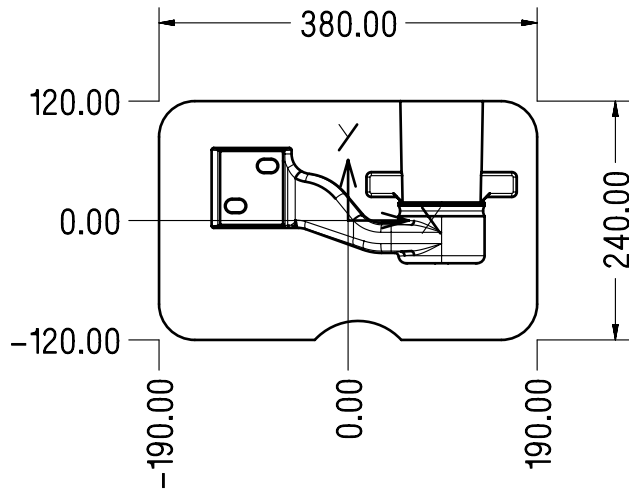




日期：2019/4/6

客户	山润峰	模具编号	A010	分配机台	精雕机	工件尺寸	380*240*80		
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-精铣									
QJD-01	D10		粗	0.10/0.10	-43.12	6500	2000	243	
QJD-02	D10		精	0.00/0.00	-6.00	7000	2000	18	
QJD-03	D10		精	2.00/0.00	-12.56	7000	1000	2	
QJD-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-43.22	7500	2000	326	
QJD-05	R3		精	0.00/0.00	-43.22	9000	2000	106	
QJD-06	R3		中	0.05/0.05	-41.41	8000	2000	81	
QJD-07	R3		精	0.00/0.00	-41.46	9000	2000	81	
QJD-08	D4		粗	0.10/0.10	-12.46	9000	1800	13	
QJD-09	D4R0.5		精	0.00/0.00	-12.56	9000	1200	33	

总用时：903分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\A010-前模仁\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\山润峰\A010\A010-前模仁.PRT

第1页 (共1页)