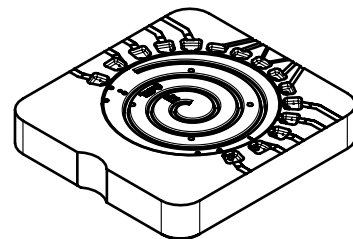
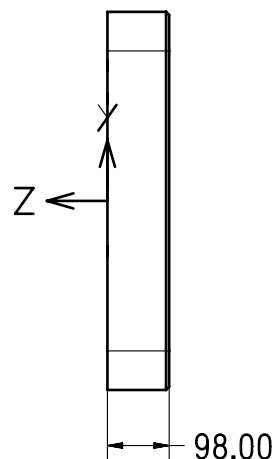
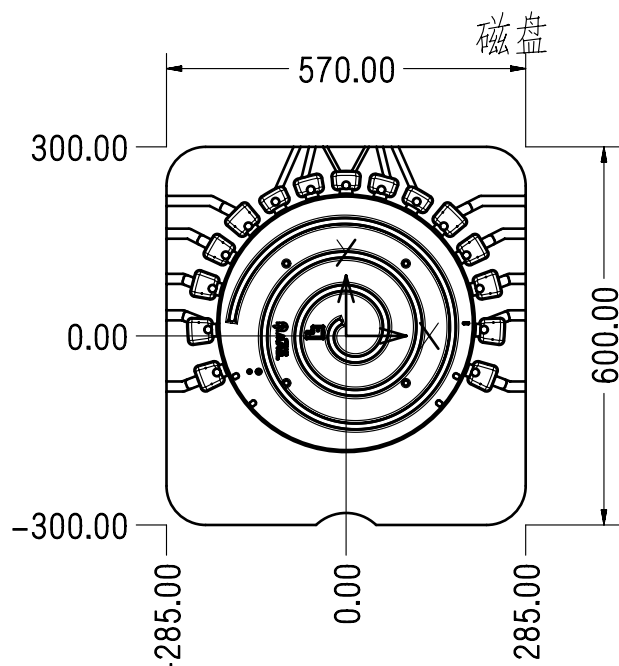




日期：2019/1/11

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	NC	工件尺寸	570*600*98		
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



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-改1									
HG1-01	D6		粗	0.10/0.10	-13.91	2800	1000	21	
HG1-02	D6		精	0.00/0.00	-14.01	2800	1000	17	

总用时：38分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-后模仁-190111-改\改1

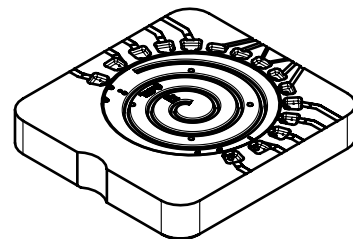
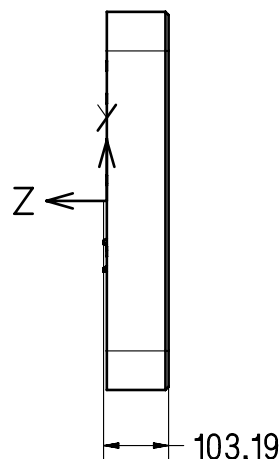
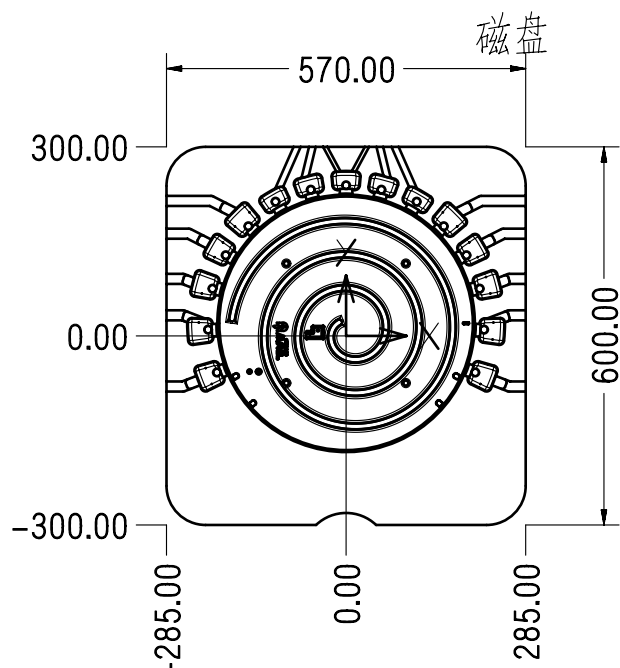
文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁-190111-改.PRT

第1页（共1页）



日期：2019/1/11

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	NC	工件尺寸	570*600*103.19		
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



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-改2									
HG2-01	D6		中	0.06/0.06	-6.68	3000	1500	22	
HG2-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-6.75	3200	1000	9	

总用时：31 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-后模仁-190111-改\改2

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁-190111-改.PRT

第1页 (共1页)