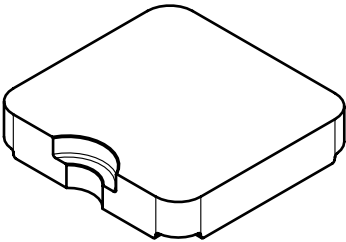
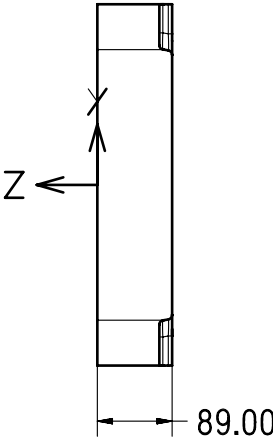
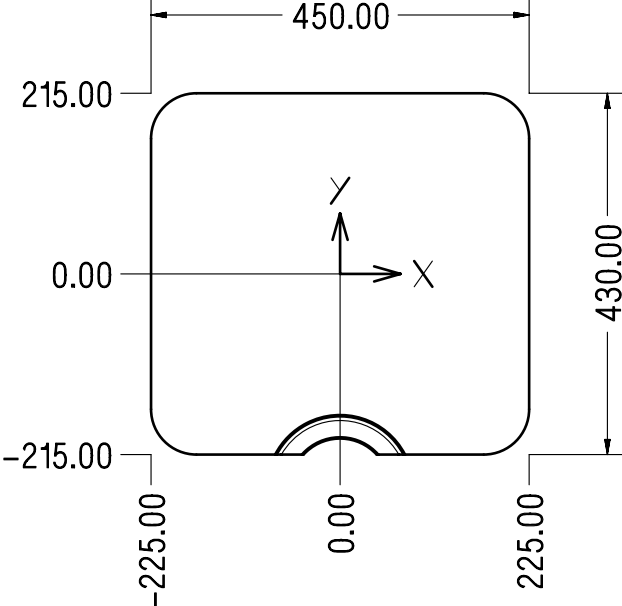




日期：2019/1/5

客户	灿坤	模具编号	LVGU0-A	分配机台	NC	工件尺寸	450*430*89		
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



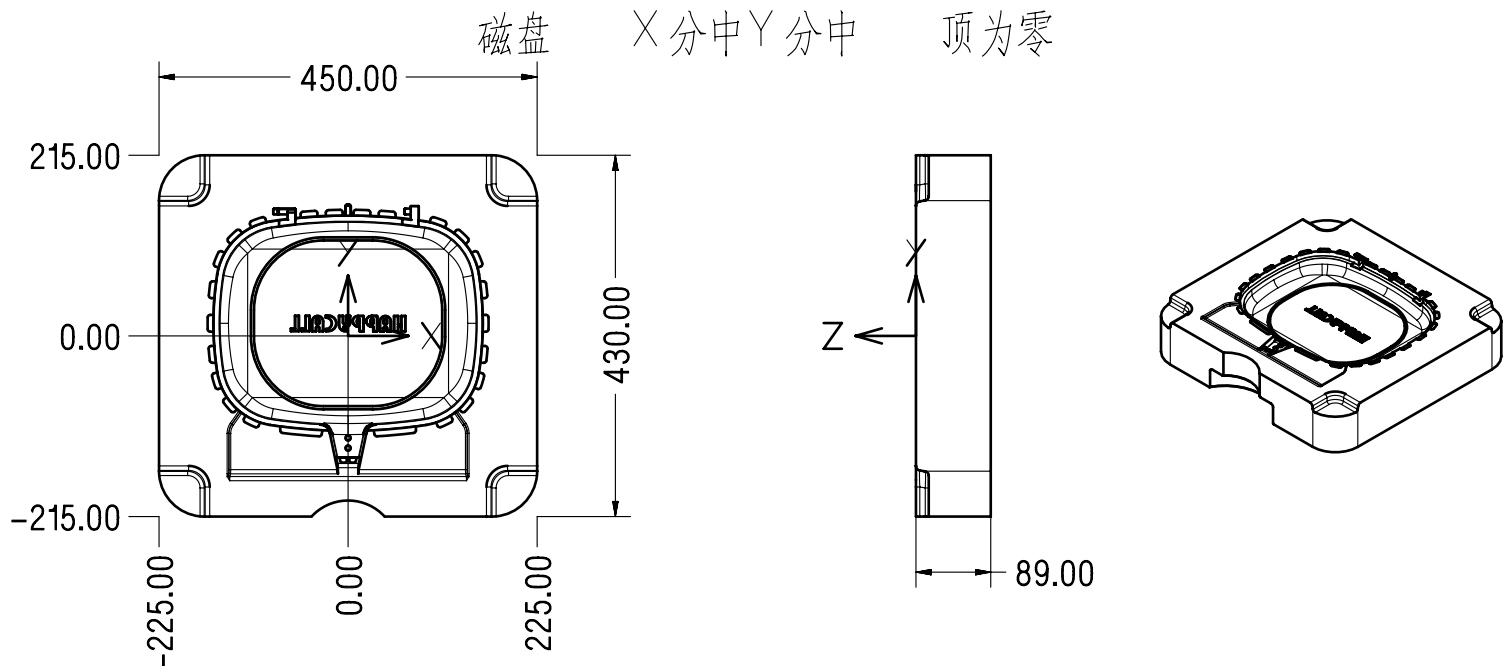
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
前模仁-背面									
AQB-01	E50R5		粗	0.20/0.20	-89.50	1500	2000	100	
AQB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-89.50	2500	2000	149	

总用时：249分钟



日期：2019/1/5

客户	灿坤	模具编号	LVGUO-A	分配机台	NC	工件尺寸	450*430*89		
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



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-正面-开粗									
AQAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-32.91	1500	2000	131	
AQAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-18.05	2500	2000	86	
AQAC-03	D8		特粗	0.50/0.70	-18.46	2800	1500	27	
AQAC-04	D4		特粗	0.50/0.70	-13.07	3000	1400	22	

总用时：266分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-A-前模仁\正面-开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\LVGUO\LVGUO-A\LVGUO-A-前模仁.PRT

第1页（共1页）