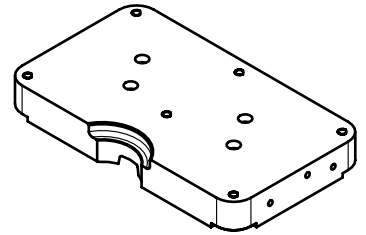
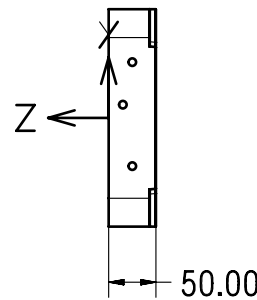
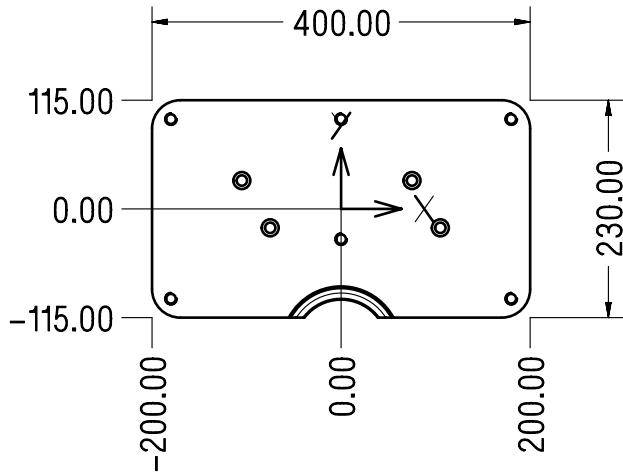




日期：2019/2/22

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	NC	工件尺寸	400*230*50		
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									
QB-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-50.40	2500	2000	65	
QB-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-50.40	2500	2000	31	
QB-03	D10		精	0.00/0.00	-11.00	3000	1300	11	
QB-04	Z6		精	/	-12.50	1000	120	2	

总用时：109分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\W1D-前模仁\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\W1D\W1D-前模仁.PRT

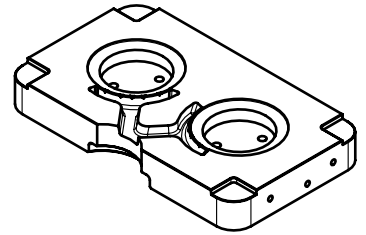
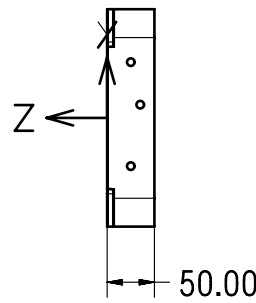
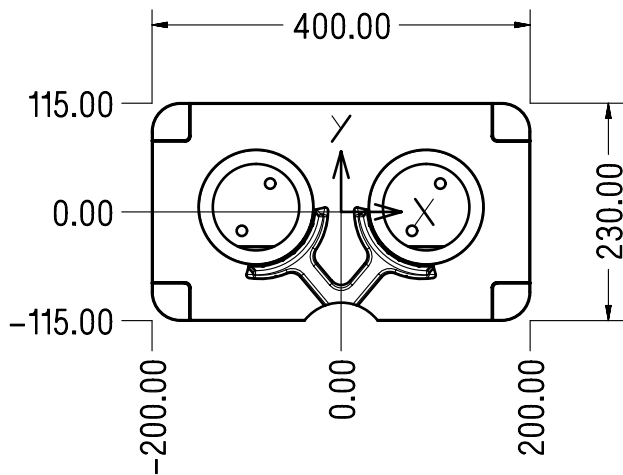
第1页（共1页）



日期：2019/2/22

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	NC	工件尺寸	400*230*50		
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 底面升50 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-正面-开粗									
QAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-21.56	2500	2000	43	
QAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-21.56	2500	2000	27	
QAC-03	D10		特粗	0.50/0.70	-21.56	2700	2000	39	
QAC-04	D4		特粗	0.50/0.70	-12.30	3000	1500	33	

总用时：142分钟