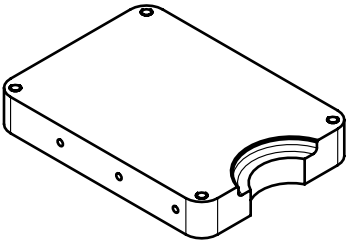
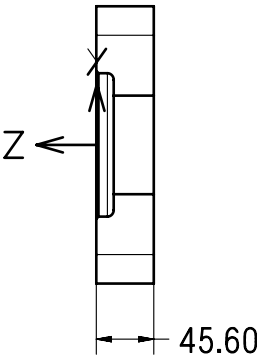
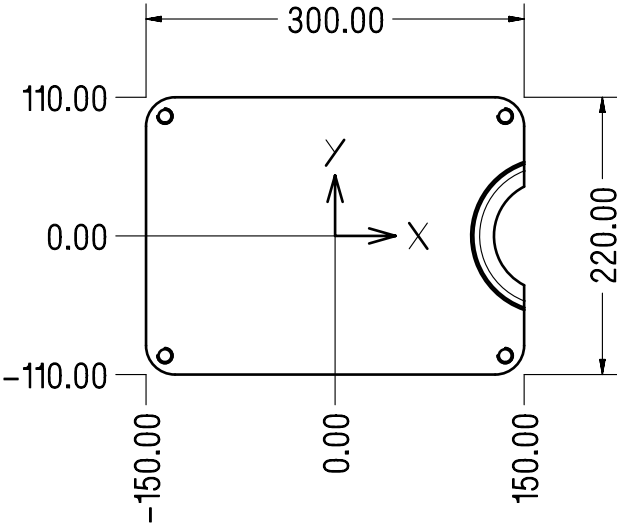




日期：2018/12/14

客户	永盛杰	模具编号	M500LT	分配机台	NC	工件尺寸	300*220*45.6		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	M500LT-前模仁	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									
QBKC-01	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-46.00	2500	2000	29	
QBKC-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-46.00	2600	2000	42	

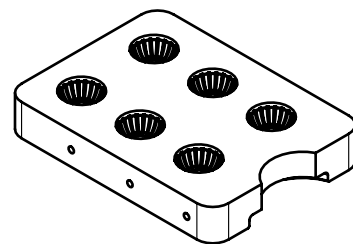
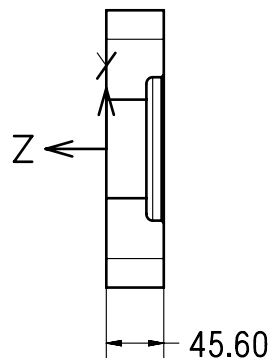
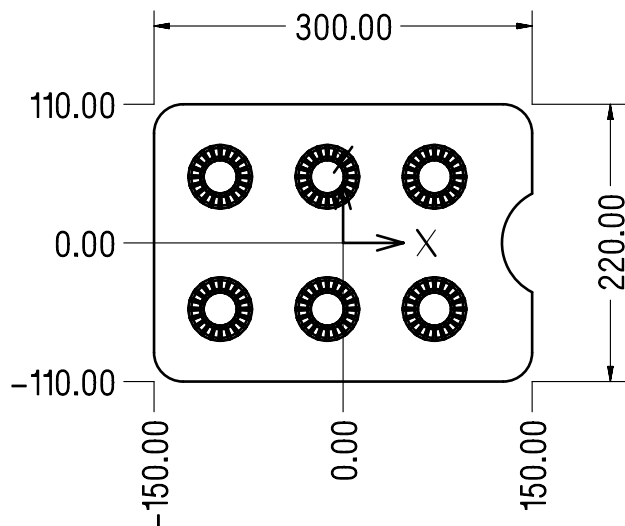
总用时：71 分钟



日期：2018/12/14

客户	永盛杰	模具编号	M500LT	分配机台	NC	工件尺寸	300*220*45.6		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	M500LT-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升45.5 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									
QAKC-01	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-17.43	2500	2000	58	
QAKC-02	D10		特粗	0.50/0.50	-22.67	2600	2000	23	

总用时：81 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-12\M500LT-前模仁\JD

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-12\永盛杰\M500LT\M500LT-前模仁.PRT

第1页 (共1页)