



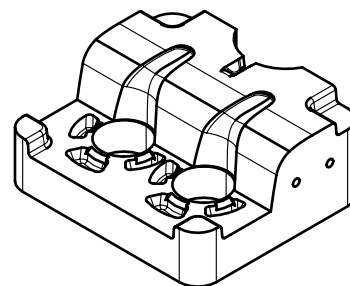
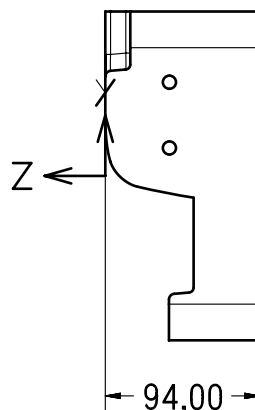
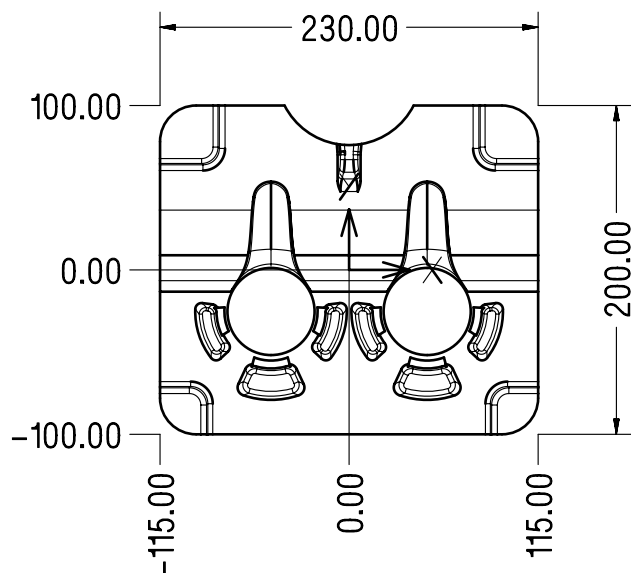
日期：2019/2/23

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	NC	工件尺寸	230*200*94		
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

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升 94 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
后模仁-正面-中光									
HAZ-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-53.62	2500	2000	219	
HAZ-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-93.80	2500	2000	85	
HAZ-03	D10		粗	0.10/0.10	-4.93	2600	2000	6	
HAZ-04	D6		精	0.00/0.00	-65.72	2800	2000	146	
HAZ-05	D4		精	0.00/0.00	-65.72	3000	1500	18	

总用时：474 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-后模仁\正面-中光

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-后模仁.PRT

第1页（共1页）