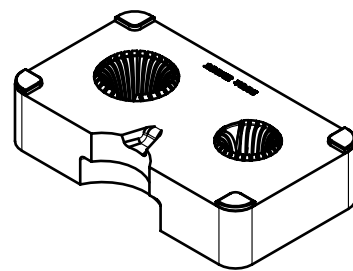
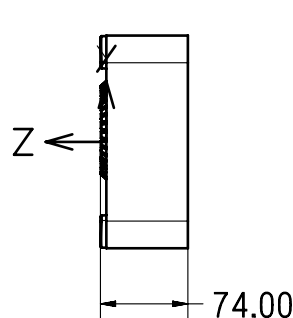
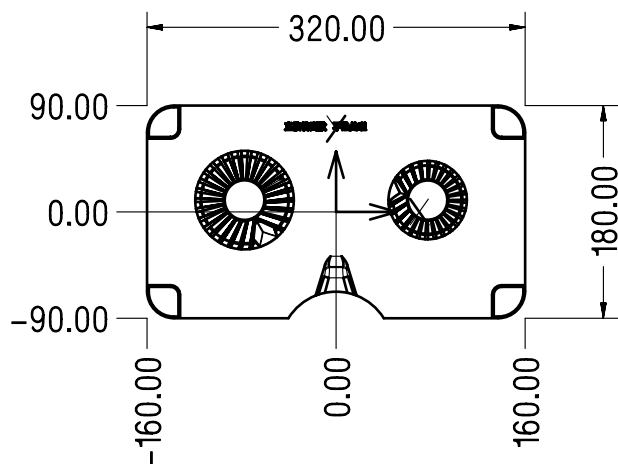




日期：2019/1/25

客户	永盛杰	模具编号	9ASA	分配机台	NC	工件尺寸	320*180*74		
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54 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
9ASA-前模仁-正面-开粗									
QANC-01	E50R5		特粗	0.30/0.10	-4.90	1500	2000	34	
QANC-02	E21R0.8		特粗	0.30/0.10	-54.71	2500	2000	72	
QANC-03	D10		特粗	0.30/0.10	-68.61	2700	2000	27	
QANC-04	D6		精	0.00/0.00	-27.70	2800	1500	38	

总用时：171 分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\9ASA-前模仁\正面-开粗

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\9ASA\9ASA-前模仁.PRT

第1页 （共1页）