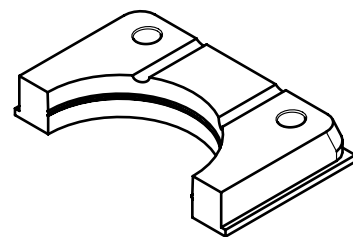
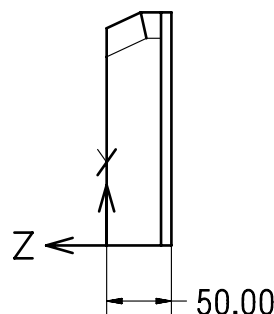
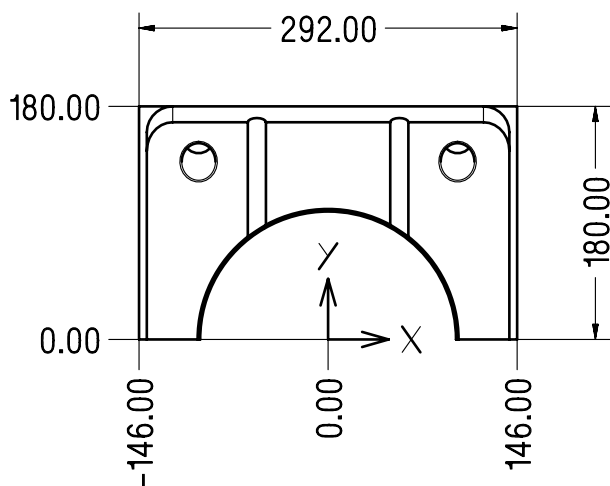




日期：2018/11/7

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	精雕机	工件尺寸	292*180*50		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块-改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 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
滑块-正面									
HKA-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.35	7500	2000	22	
HKA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.30	8000	2000	63	
HKA-03	T6		精	0.00/0.00	-23.46	9000	2000	24	

总用时：109分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块-改\正面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-改.PRT

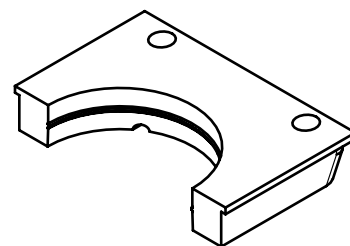
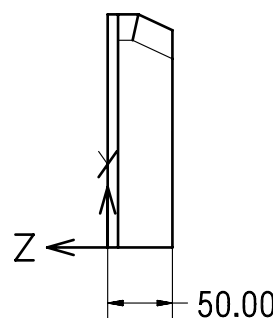
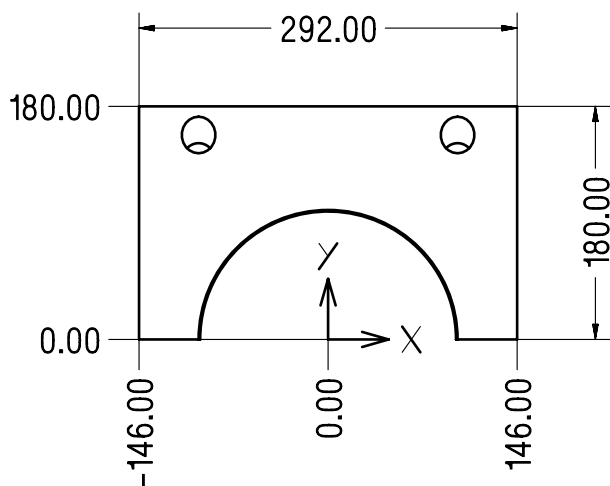
第1页 (共1页)



日期：2018/11/7

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	精雕机	工件尺寸	292*180*50		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮-滑块一改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 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
滑块-背面									
HKB-01	D10		粗	0.10/0.10	-24.03	2500	2000	48	
HKB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.03	2700	2000	57	
HKB-03	T6		精	0.00/0.00	-23.45	9000	2000	24	

总用时：129分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块一改\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块一改.PRT

第1页 (共1页)