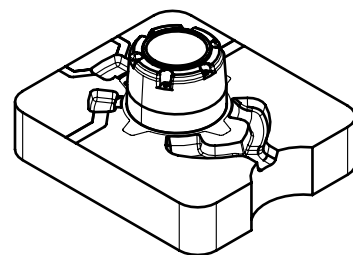
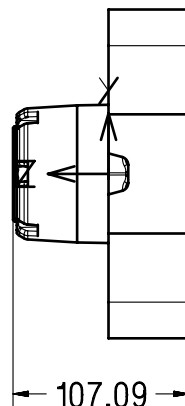
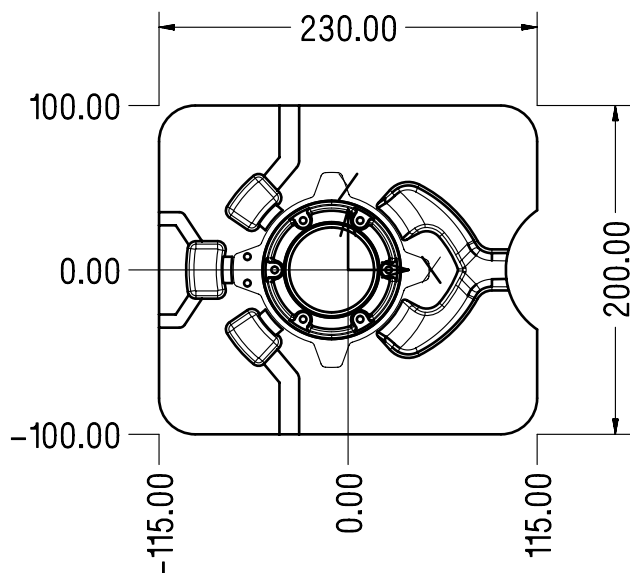




日期：2018/11/15

客户	山润峰	模具编号	F110	分配机台	精雕机	工件尺寸	230*200*107.09		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F110-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 分型面高度为零



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-镶件									
HXJ-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.64	7000	2000	87	
HXJ-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-39.99	8000	2000	88	
HXJ-03	D6		粗	0.10/0.10	-14.98	8000	2000	18	
HXJ-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.07	9000	2000	22	

总用时：215分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-后模仁-镶件

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-11\山润峰\F110\F110-后模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)