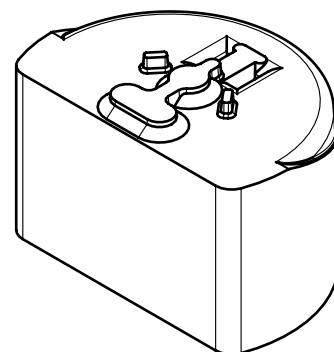
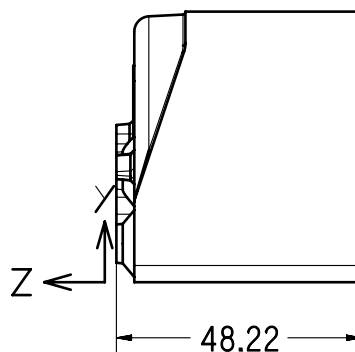
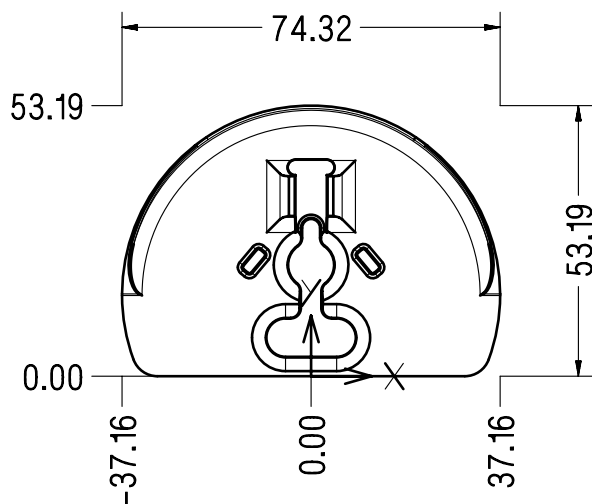




日期：2018/11/14

客户	永盛杰	模具编号	F110	分配机台	NC	工件尺寸	74.32*53.19*48.22		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件-A	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F110-前模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y单边 底面升50.5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
镶件-A									
A-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-13.47	2500	2000	20	
A-02	D8		粗	0.10/0.10	-13.47	2700	2000	8	
A-03	D4		粗	0.10/0.10	-3.77	3000	1500	9	
A-04	D8		精	2.00/0.02	-3.52	3000	1000	3	

总用时：40分钟

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

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

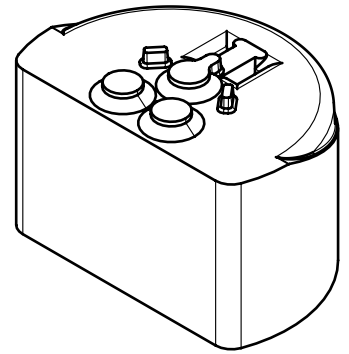
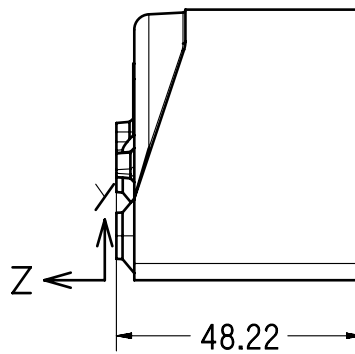
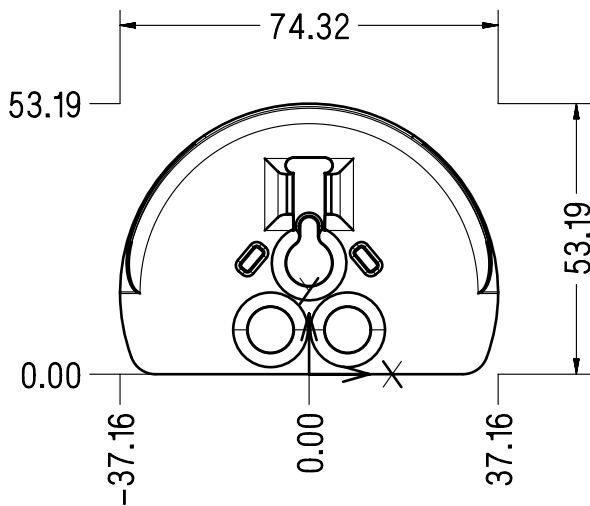
第1页 (共1页)



日期：2018/11/14

客户	永盛杰	模具编号	F110	分配机台	NC	工件尺寸	74.32*53.19*48.22		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件-B	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F110-前模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y单边 底面升50.5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
镶件-B									
B-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-13.47	2500	2000	19	
B-02	D8		粗	0.10/0.10	-13.47	2700	2000	8	
B-03	D4		粗	0.10/0.10	-3.77	3000	1500	10	
B-04	D8		精	2.00/0.02	-3.52	3000	1000	3	

总用时：40分钟

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

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

第1页 (共1页)