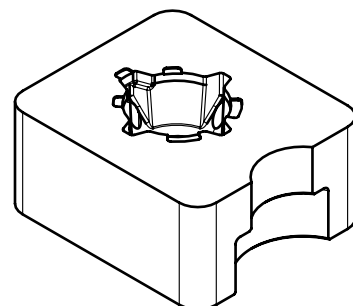
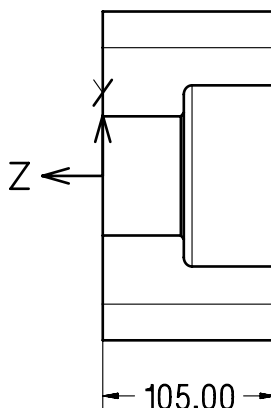
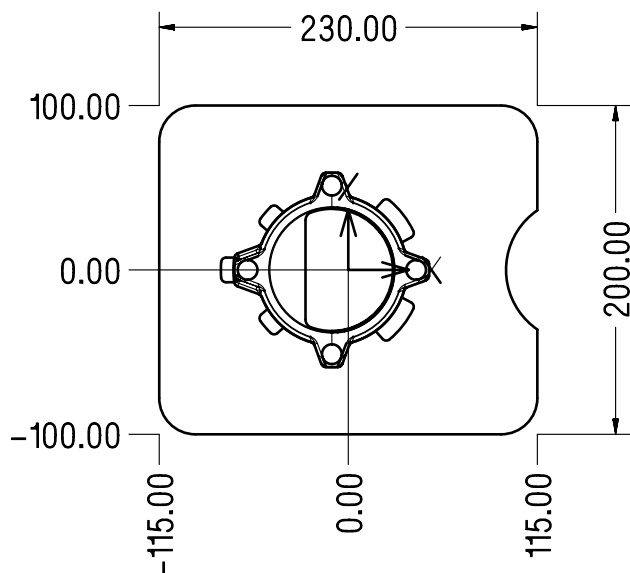




日期：2018/11/12

客户	灿坤	模具编号	F110	分配机台	精雕机	工件尺寸	230*200*105		
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-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 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
前模仁-精铣									
QC-01	D10		粗	0.10/0.10	-70.25	7000	2000	150	
QC-02	D10		精	0.00/0.00	-48.50	8000	2000	30	
QC-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-70.35	9000	2000	171	
QC-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-60.30	9000	1500	175	

总用时：526分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-前模仁\正面-精铣

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

第1页 (共1页)