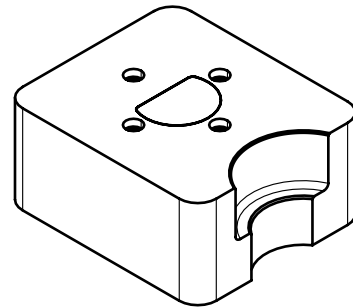
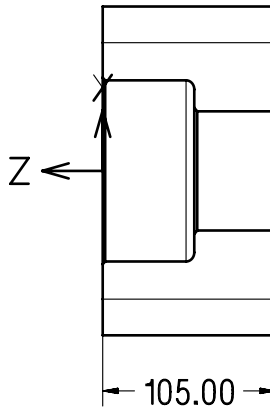
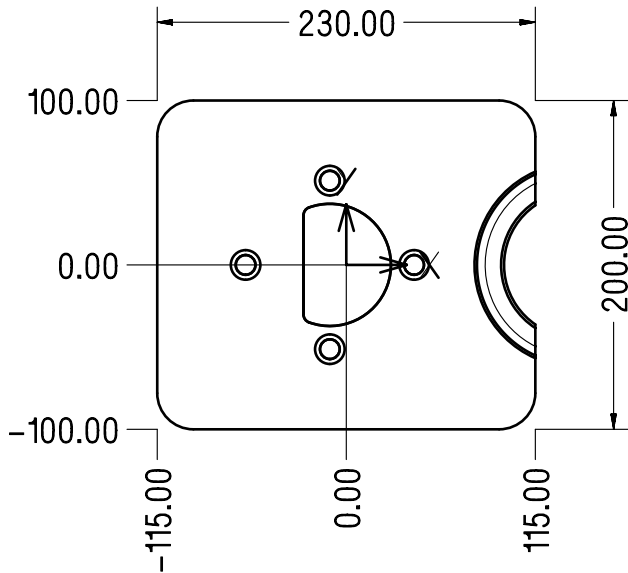




日期：2018/11/6

客户	山润峰	模具编号	F110	分配机台	NC	工件尺寸	230*200*105		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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-背面									
QB-01	E50R5		粗	0.20/0.20	-59.22	1500	2000	46	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-105.40	2500	2000	99	
QB-03	D10		精	0.00/0.00	-8.00	2700	1300	8	
QB-04	Z6		精	/	-9.50	1000	120	1	

总用时：154分钟

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

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

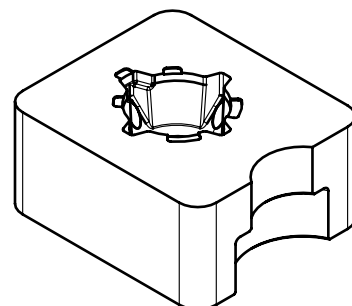
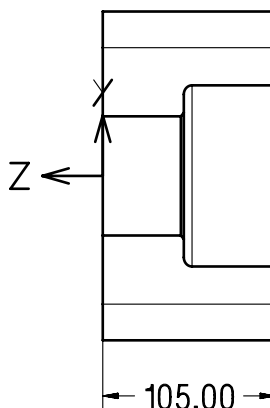
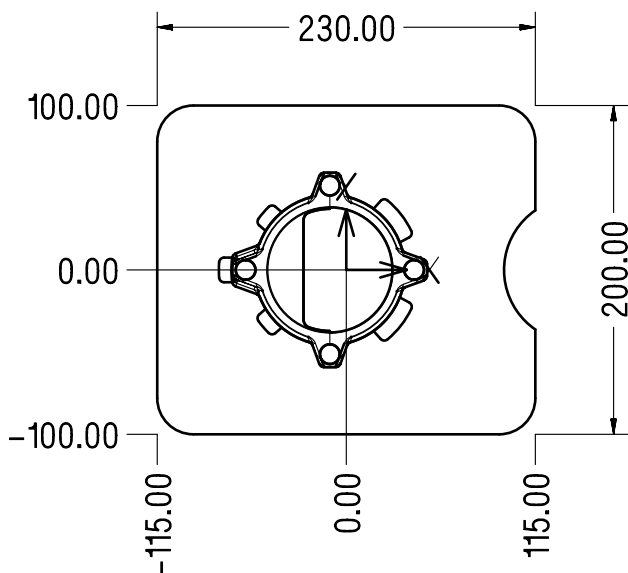
第1页 (共1页)



日期：2018/11/6

客户	山润峰	模具编号	F110	分配机台	NC	工件尺寸	230*200*105		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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 底面升105 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-正面-开粗									
QAC-01	E30R5		特粗	0.60/0.60	-59.70	2000	2000	66	
QAC-02	E21R0.8		特粗	0.60/0.60	-49.30	2500	2000	31	
QAC-03	D10		特粗	0.60/0.60	-59.70	2700	2000	68	

总用时：165分钟