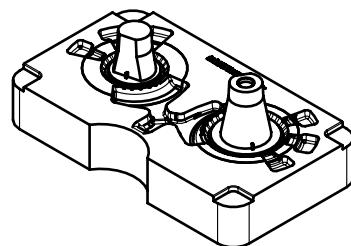
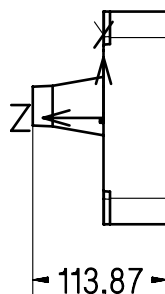
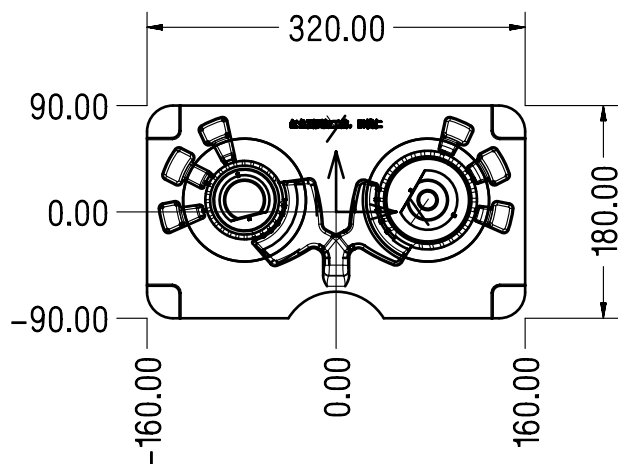




日期：2019/2/25

客户	永盛杰	模具编号	9ASA	分配机台	NC	工件尺寸	320*180*113.87		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 指定面高度为零



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-开粗									
HC-01	D10		粗	0.10/0.10	-65.27	2600	2000	111	
HC-02	D10		精	0.00/0.00	-68.87	2600	2000	90	
HC-03	D4		精	0.00/0.00	-68.87	3000	1500	32	加长杆

总用时：233分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\9ASA-后模仁-镶件\开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\9ASA\9ASA-后模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)