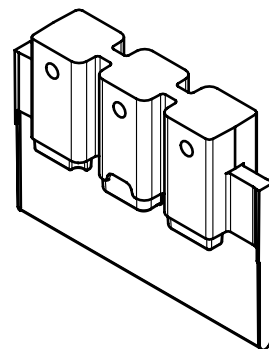
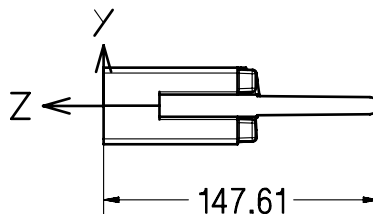
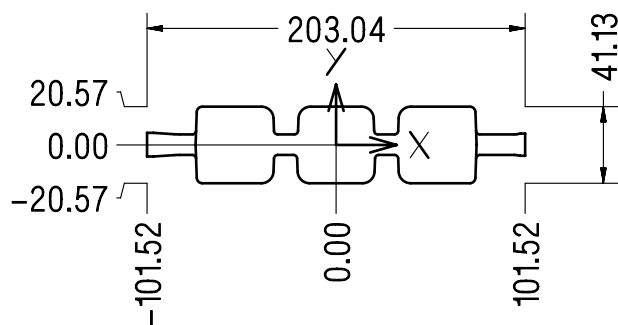




日期：2019/3/7

客户	兴鼎杰	模具编号	50	分配机台	NC	工件尺寸	203.04*41.13*147.61		
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

虎钳 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
D 面									
D-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-29.90	2500	2000	44	
D-02	D10		精	0.00/0.00	-30.00	2500	2000	17	

总用时：61 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\50-镶件\D面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\兴鼎杰\50-镶件\50-镶件.PRT

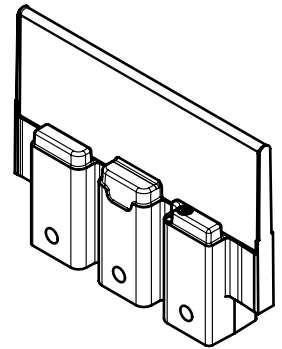
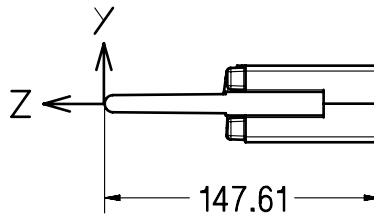
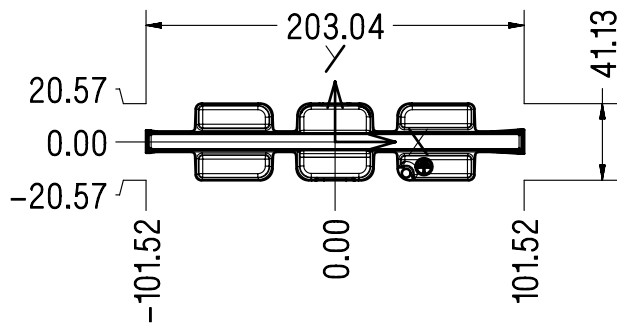
第1页（共1页）



日期：2019/3/7

客户	兴鼎杰	模具编号	50	分配机台	NC	工件尺寸	203.04*41.13*147.61		
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

虎钳 X 分中 Y 分中 底面升 148 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
A 面									
A-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-83.14	2500	2000	161	
A-02	R3		中	0.06/0.06	-10.45	3000	2000	35	
A-03	R3		精	0.00/0.00	-10.47	3200	2000	37	
A-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-62.52	2800	2000	209	
A-05	D10		粗	0.10/0.10	-75.70	2600	1500	49	

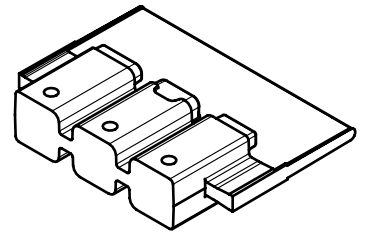
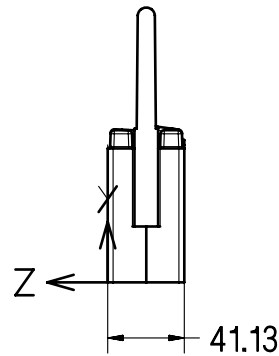
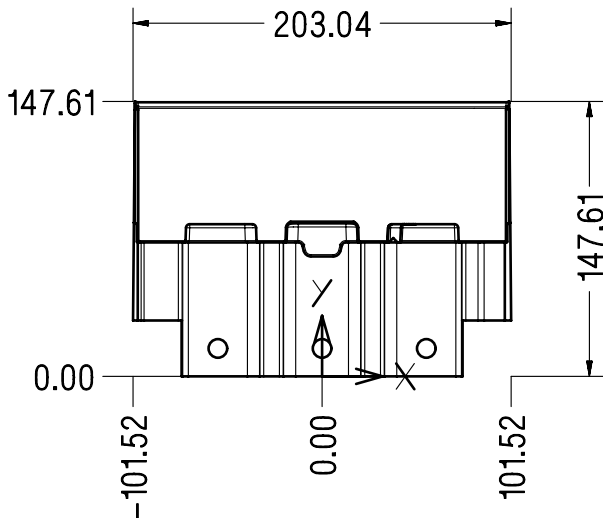
总用时：491 分钟



日期：2019/3/7

客户	兴鼎杰	模具编号	50	分配机台	NC	工件尺寸	203.04*41.13*147.61		
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 单边 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
B 面									
B-01	R2		精	0.00/0.00	-16.92	3200	1500	6	

总用时：6分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\50-镶件\B面

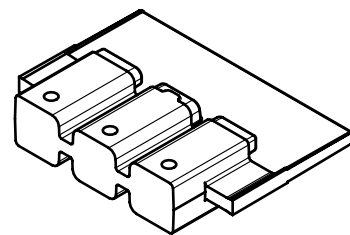
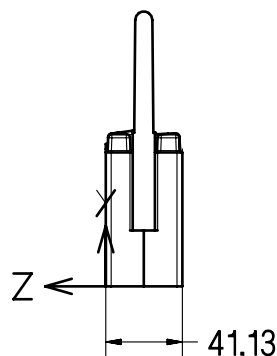
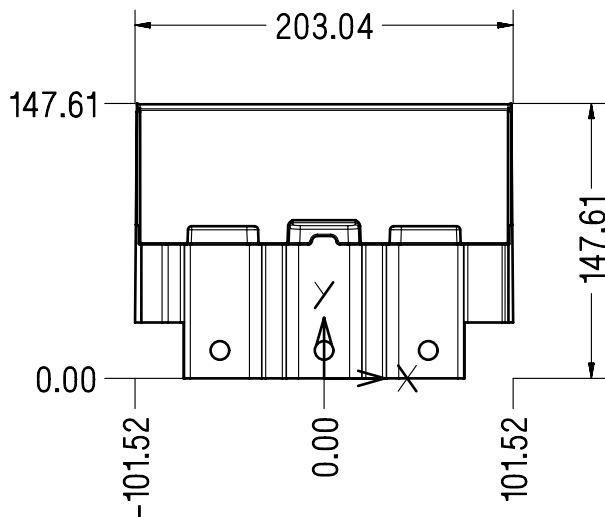
文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\兴鼎杰\50-镶件\50-镶件.PRT



日期：2019/3/7

客户	兴鼎杰	模具编号	50	分配机台	NC	工件尺寸	203.04*147.61*41.13		
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 单边 Y 单边 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
C 面									
C-01	R2		精	0.00/0.00	-16.63	3200	1500	6	

总用时：6分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\50-镶件\C面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\兴鼎杰\50-镶件\50-镶件.PRT

第1页（共1页）