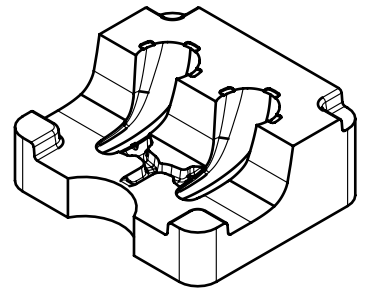
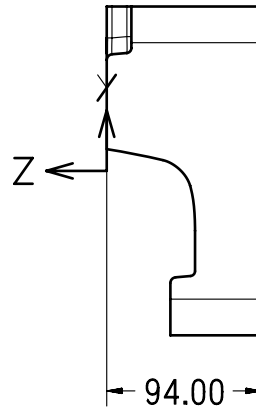
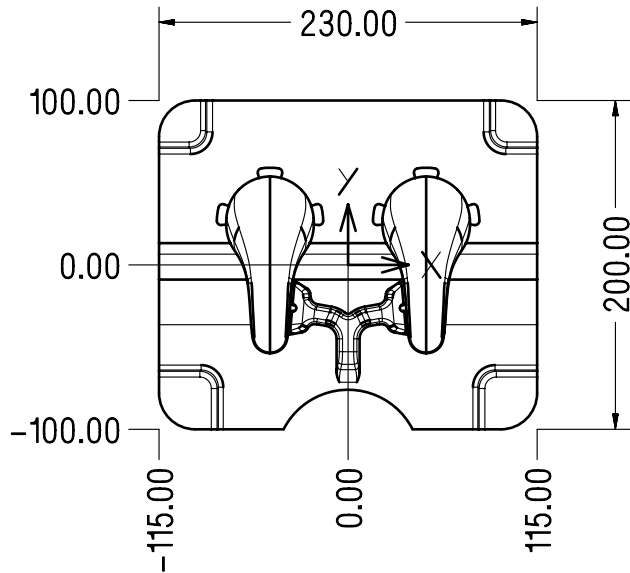




日期：2019/2/17

|    |        |      |     |      |    |      |            |    |   |
|----|--------|------|-----|------|----|------|------------|----|---|
| 客户 | 灌星     | 模具编号 | 把手  | 分配机台 | NC | 工件尺寸 | 230*200*94 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 前模仁 | 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 底面升94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    | E50R5   |    | 特粗  | 0.50/0.70 | -53.02 | 1500 | 2000 | 159 |         |
| QAC-02    | E21R0.8 |    | 特粗  | 0.50/0.70 | -93.80 | 2500 | 2000 | 89  |         |
| QAC-03    | E21R0.8 |    | 精   | 0.00/0.00 | -94.85 | 2500 | 2000 | 73  | 四个圆角    |
| QAC-04    | D10     |    | 特粗  | 0.50/0.70 | -62.28 | 2600 | 2000 | 17  |         |
| QAC-05    | D4      |    | 特粗  | 0.50/0.70 | -64.02 | 3000 | 1500 | 32  | 最好使用加长杆 |

总用时：370分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-前模仁\正面-开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-前模仁.PRT

第1页（共1页）