



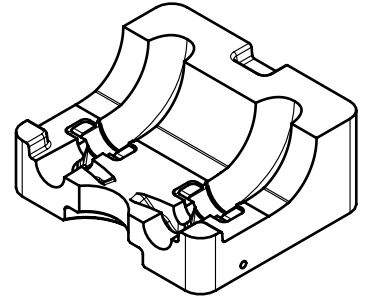
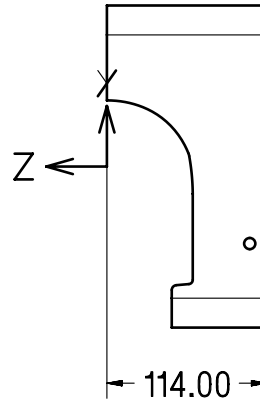
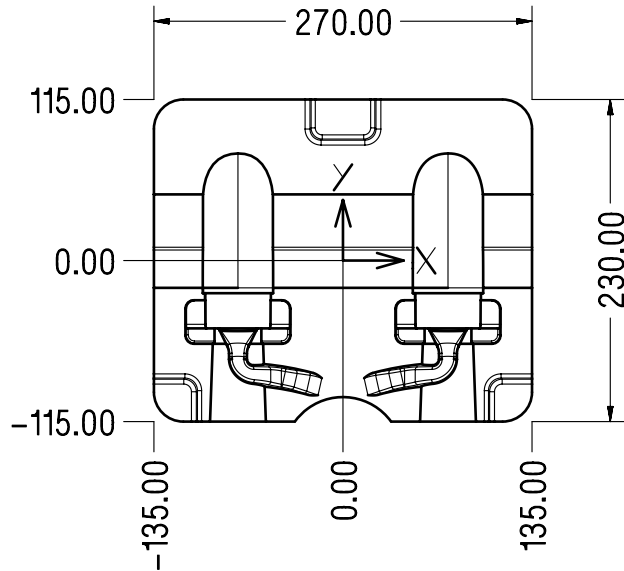
日期：2019/2/20

客户		模具编号		分配机台	NC	工件尺寸	270*230*114		
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

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-改模-NC									
QNC-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-81.60	2500	2000	75	
QNC-02	D10		粗	0.10/0.10	-91.06	2700	2000	76	
QNC-03	D4		精	0.00/0.00	-92.00	3000	1500	63	
QNC-04	D4		粗	0.10/0.10	-84.62	3000	1500	27	

总用时：241 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手座-前模仁-改模

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

第1页（共1页）