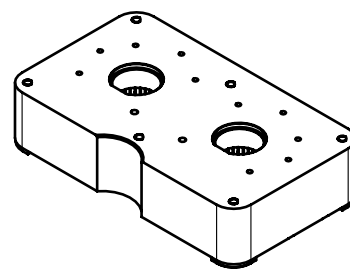
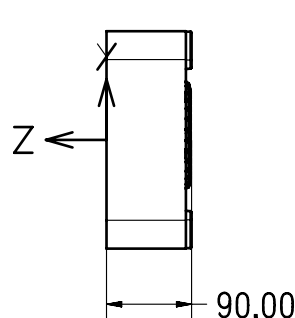
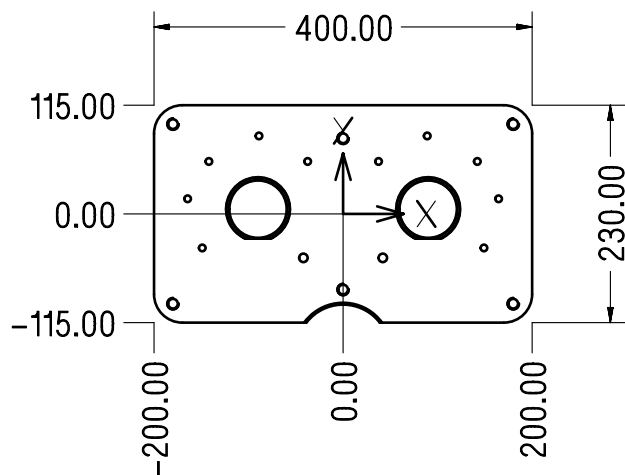




日期：2019/2/21

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	NC	工件尺寸	400*230*90		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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
后模仁-背面									
HB-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-90.40	2500	2000	116	
HB-02	E21R0.8		粗	0.50/0.50	-86.89	2500	2000	31	
HB-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-6.53	2800	2000	21	
HB-04	Z6		精	/	-1.50	1000	120	2	

总用时：170分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\W1D-后模仁\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\W1D\W1D-后模仁.PRT

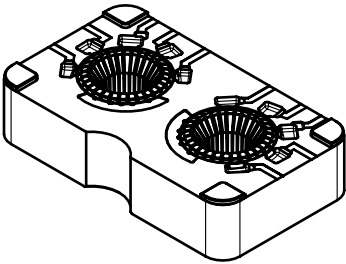
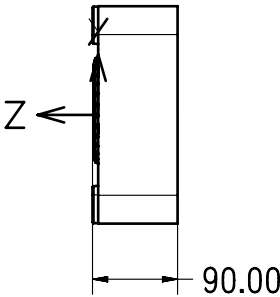
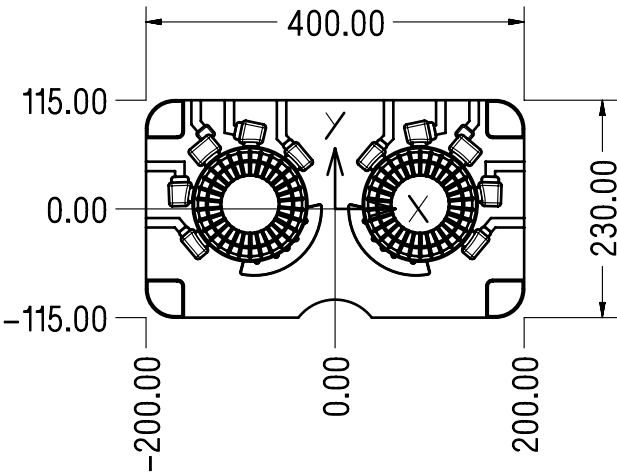
第1页（共1页）



日期：2019/2/21

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	NC	工件尺寸	400*230*90		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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9999 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-正面-开粗									
HAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-10.37	1500	2000	70	
HAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-55.70	2500	2000	89	
HAC-03	D10		特粗	0.50/0.70	-13.30	2700	2000	45	

总用时：204 分钟