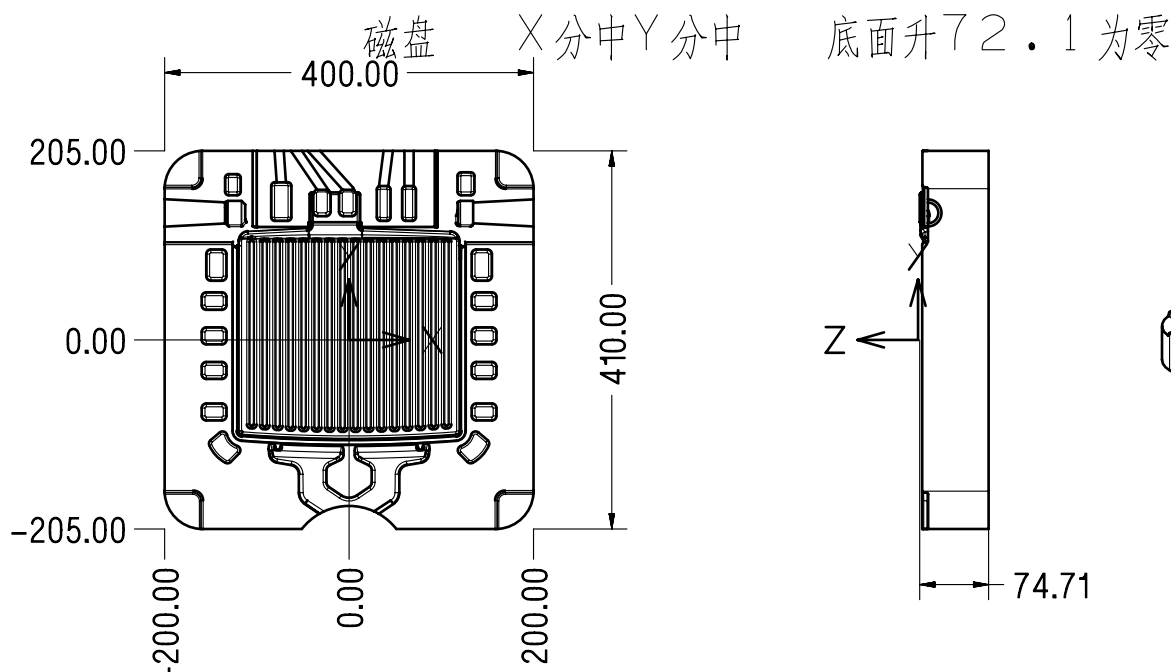




日期：2018/12/13

客户	灿坤	模具编号		分配机台	NC	工件尺寸	400*410*74.71		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2978-D-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1



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-降面-开粗									
DQNC-01	E50R5		粗	0.10/0.10	-9.05	1500	2000	147	
DQNC-02	E17R0.8		粗	0.10/0.10	-21.26	2700	2000	87	
DQNC-03	D10		粗	0.10/0.10	-23.54	2700	2000	93	
DQNC-04	D10		精	0.00/0.00	-7.71	2800	2000	69	
DQNC-05	D6		精	0.00/0.00	-13.95	3200	1500	200	
DQNC-06	D4		精	0.00/0.00	-23.58	3500	1500	154	
DQNC-07	D4		粗	0.10/0.10	-7.09	3500	1500	555	

总用时：1305分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-D-前模仁\NC

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-D-前模仁.PRT

第1页（共1页）