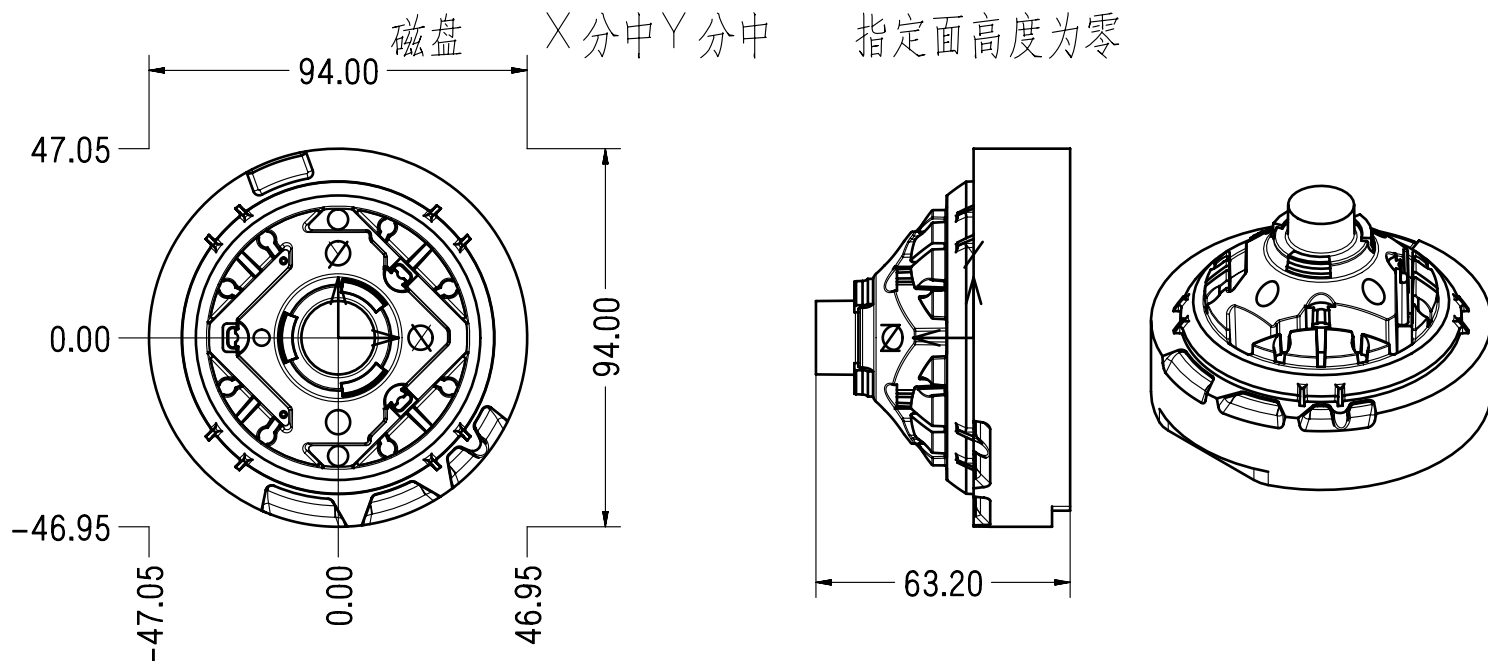




日期：2019/3/18

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	94*94*63.2		
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



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
CAPFUL-3.60									
镶件-精铣									
JX-01	D6		中	0.08/0.08	-39.12	7000	2000	12	
JX-02	D6		精	0.00/0.00	-39.20	7000	2000	18	
JX-03	D3		粗	0.10/0.08	-26.75	11000	800	9	
JX-04	D3		精	0.00/0.00	-26.86	11000	800	10	
JX-05	D2		中	0.04/0.04	-32.04	12000	800	48	
JX-06	D2		精	0.00/0.00	-32.04	12000	800	51	
JX-07	D2		精	0.00/0.00	-39.20	12000	800	34	
流道									
LD-01	D6		精	0.00/0.00	-43.21	8000	1500	10	

总用时：182分钟

总用时：10分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-后模仁-镶件-单独

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-后模仁-镶件-单独.PRT

第1页 (共1页)