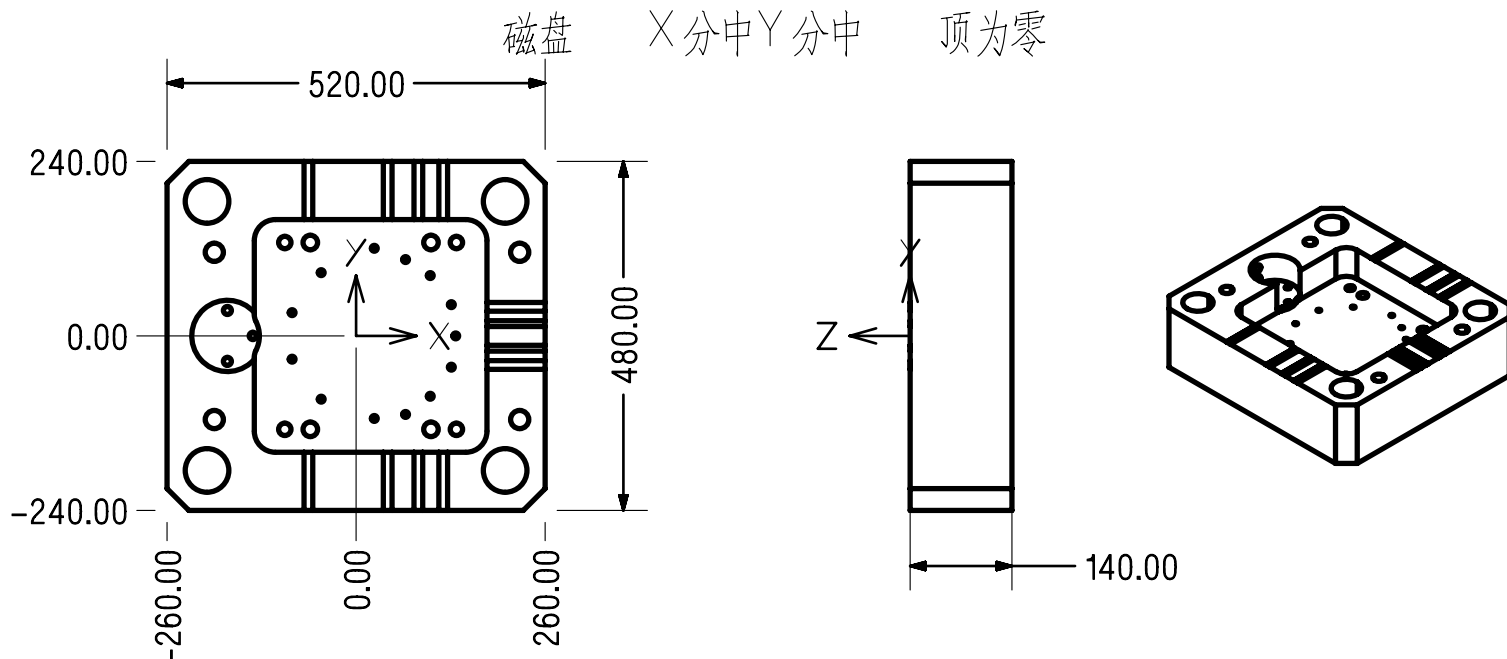




日期：2018/9/1

客户	灿坤	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	520*480*140		
编程	CAPFUL	工件名称	后模框	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-B-后模框	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
2126-B-后模框-正面									
HA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-68.50	1200	2500	339	
HA-02	E50R5		特粗	2.00/0.00	-68.80	2000	1200	16	
HA-03	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-68.50	2500	2000	22	
HA-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-68.80	2500	2500	205	
HA-05	D6		精	0.00/0.00	-0.20	2500	2000	12	
HA-06	Z6		精	/	-70.30	1000	120	2	

总用时：596分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-后模框

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-BWDOWN\2126-B-后模框.PRT

第1页（共1页）