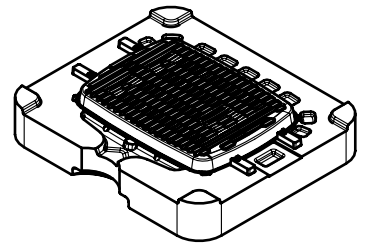
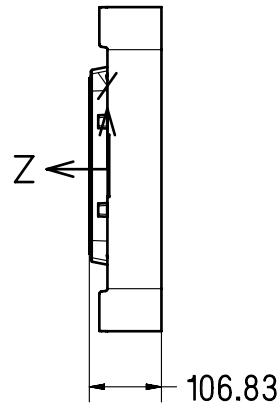
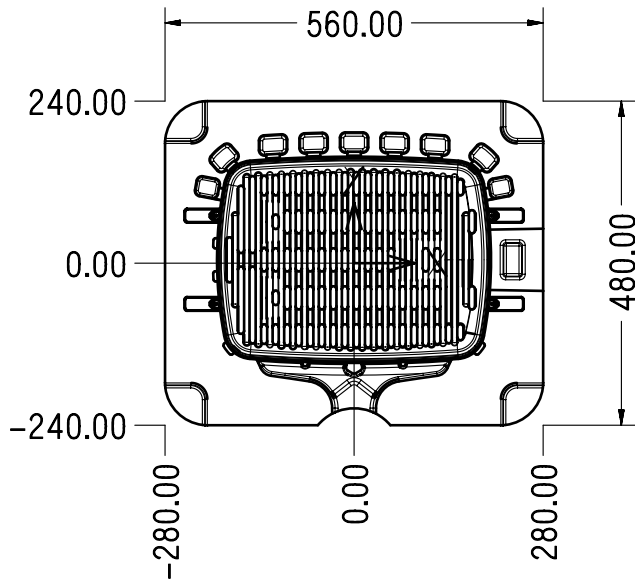




日期：2019/1/3

客户	灿坤	模具编号	2488-NEW	分配机台	NC	工件尺寸	560*480*106.83		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2488-NEW-前模仁-降分型面	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升旧模分型面高度为零



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
降面									
JM-01	E21R0.8		特粗	0.80/0.08	-29.38	2600	2000	11	
JM-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-29.46	2600	1800	66	
JM-03	D10		精	2.00/0.00	-39.41	2800	1500	1	
JM-04	D4		精	0.00/0.00	-29.46	3500	2000	79	
JM-05	R3		精	0.00/0.00	-39.46	3500	2000	26	

总用时：183分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2488-NEW-前模仁-降分型面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2488-NEW\2488-NEW-前模仁-降分型面.PRT

第1页 (共1页)