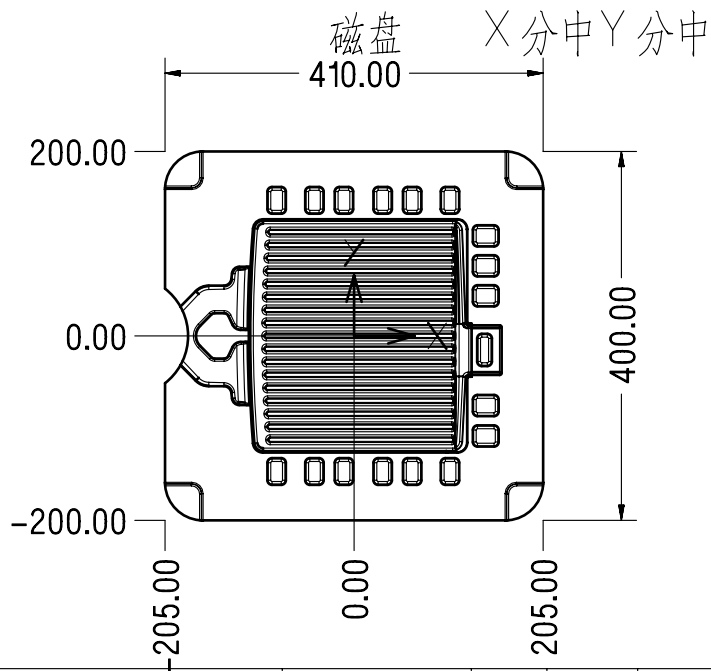


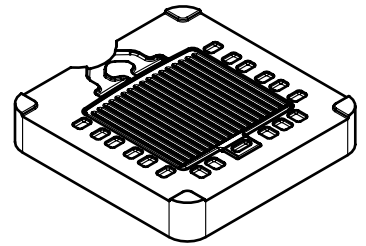
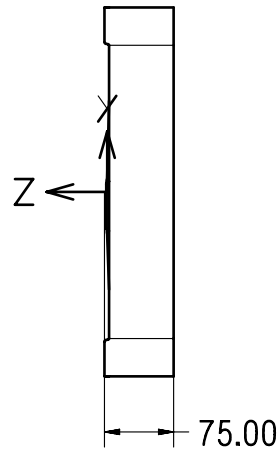


日期：2018/12/8

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	NC	工件尺寸	410*400*75		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2978-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1



底抬旧模分型面高度为0



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
前模仁-降面-开粗									
QNC-01	E50R5		粗	0.10/0.10	-5.65	1500	2000	123	
QNC-02	D10		粗	0.10/0.10	-9.90	2700	2000	105	
QNC-03	D10		精	0.00/0.00	-10.00	2800	2000	57	
QNC-04	D6		精	0.00/0.00	-10.00	3200	1500	169	
QNC-05	D4		粗	0.00/0.00	-10.00	3500	2000	306	

总用时：760分钟

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

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

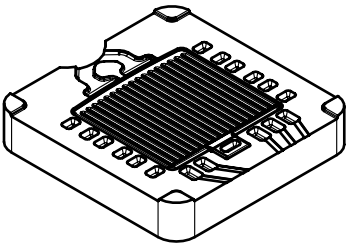
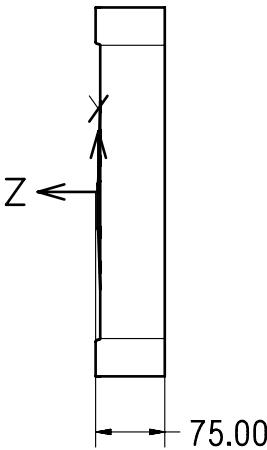
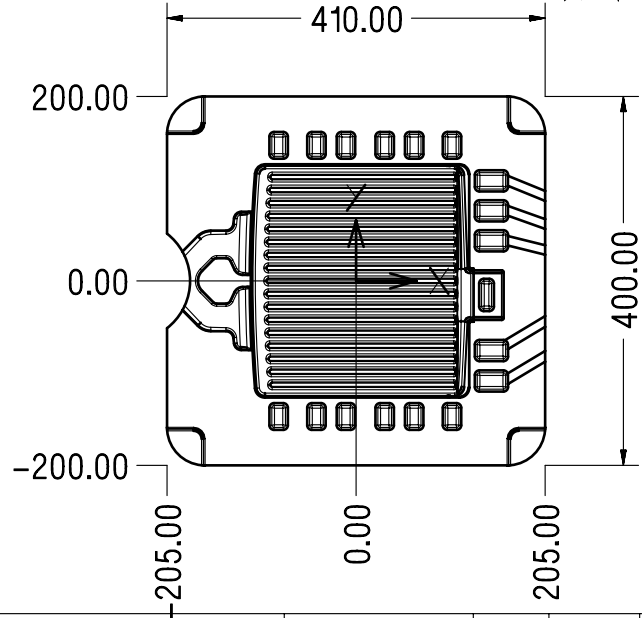
第1页（共1页）



日期：2018/12/9

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	410*400*75		
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-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y分中 底面升69.9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
前模仁-降面-精铣									
QJD-01	D10		精	0.00/0.00	-5.65	2500	2000	52	
QJD-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-5.65	2500	2000	151	
QJD-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-9.17	2500	2000	127	
QJD-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-9.17	2500	2000	154	
QJD-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-9.17	2500	2000	153	

总用时：637分钟

未完.