



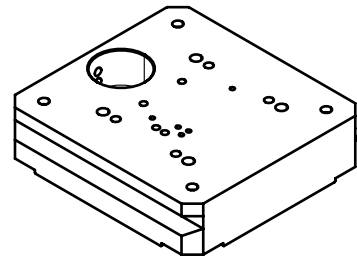
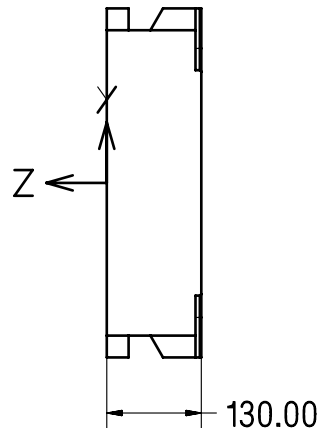
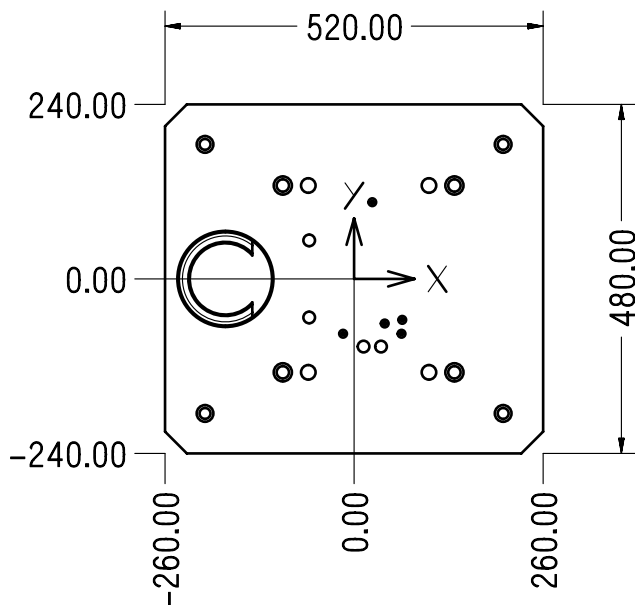
日期：2018/9/1

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	520*480*130		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-B-前模框	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

顶为零



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
2126-W-前模框-背面									
QB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-91.70	1300	2000	87	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-91.94	2500	2000	124	
QB-03	D10		精	0.00/0.00	-18.00	2700	1500	35	
QB-04	D8		精	0.00/0.00	-30.00	3000	1300	35	

总用时：281 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-前模框\背面

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

第1页（共1页）



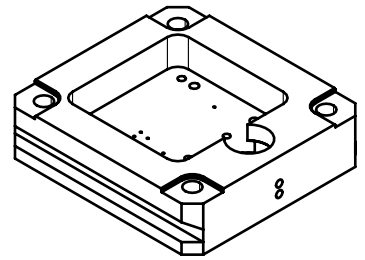
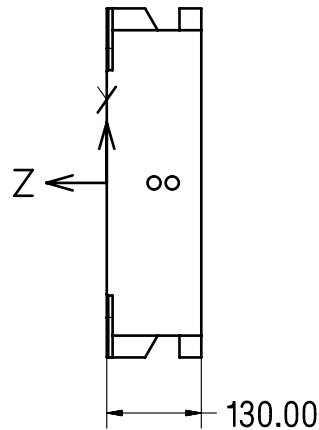
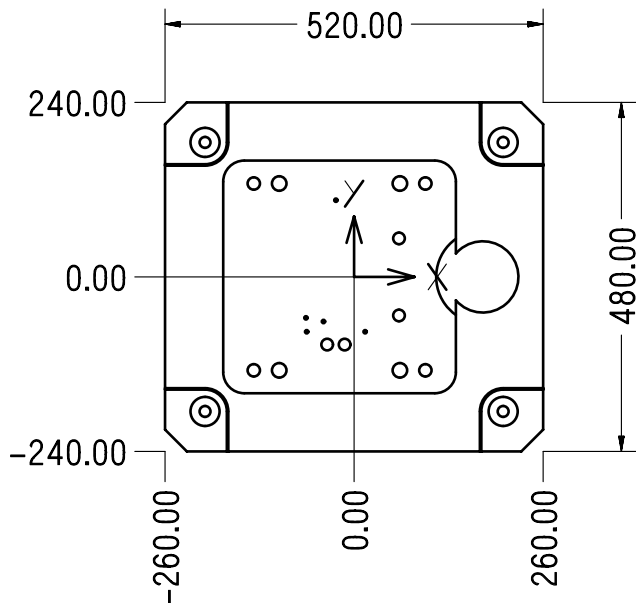
日期：2018/9/1

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	520*480*130		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-B-前模框	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

顶为零



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
2126-W-前模框-正面									
QA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-76.69	1300	2000	510	
QA-02	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-76.69	2500	2000	27	
QA-03	E30R5		特粗	2.00/0.00	-77.00	2500	2000	45	
QA-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-77.00	2500	2000	273	
QA-05	Z6		精	/	-78.50	1000	120	2	
QA-06	D12		精	0.00/0.00	-77.00	1200	1000	22	

总用时：879分钟

如果侧壁到位，可以不用QA-06程序