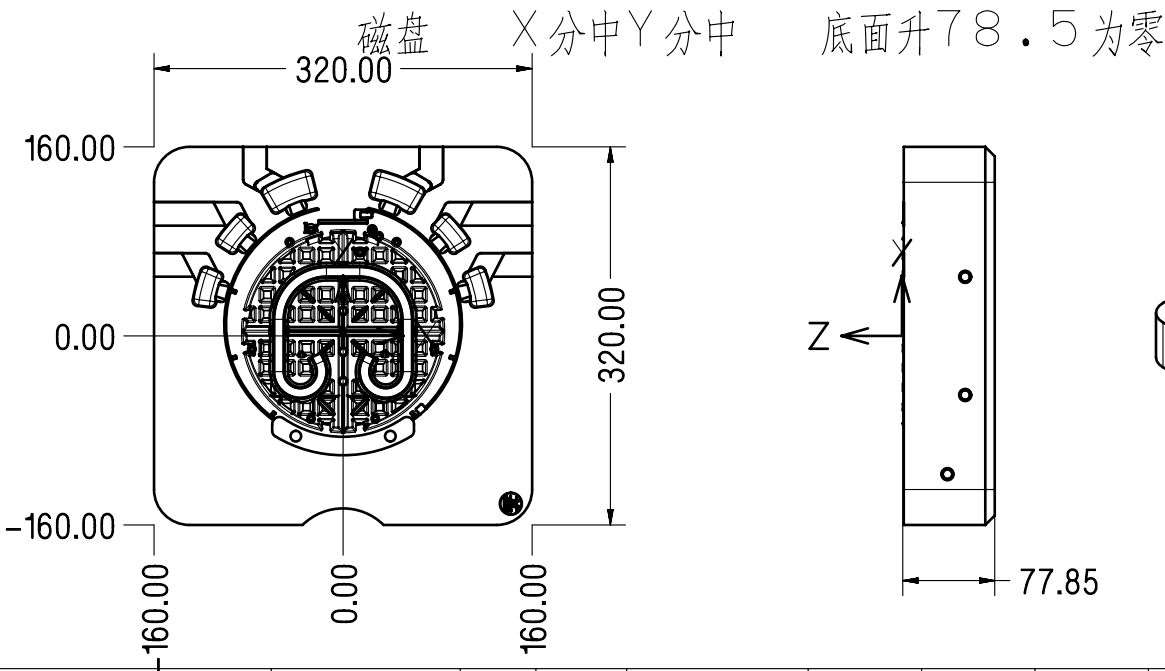




日期：2018/9/17

客户	灿坤	模具编号	2139	分配机台	NC	工件尺寸	320*320*77.85		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2139-U-后模仁	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
NC 再开粗									
B-01	E21R0.8		粗	0.20/0.15	-77.55	2500	2000	40	
B-02	D10		粗	0.10/0.10	-30.75	2600	2000	55	
B-03	D10-0.03		精	0.00/0.00	-30.85	2700	2000	54	
B-04	D10-0.03		精	0.00/0.00	-77.55	2700	2000	37	
B-05	D6		精	0.00/0.00	-10.85	3000	2000	67	
B-06	D6		粗	0.15/0.15	-6.62	3000	2000	209	
B-07	D4		粗	0.15/0.15	-17.25	3200	1500	232	

总用时：694 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-U-后模仁\NC中光

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-U-后模仁.PRT

第1页（共1页）