



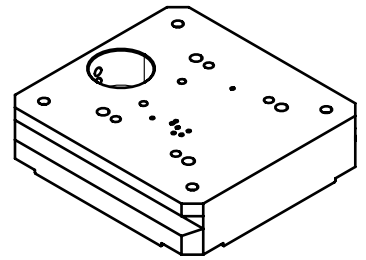
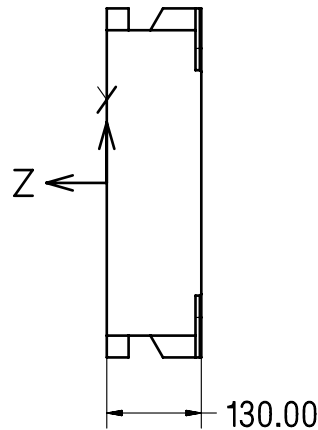
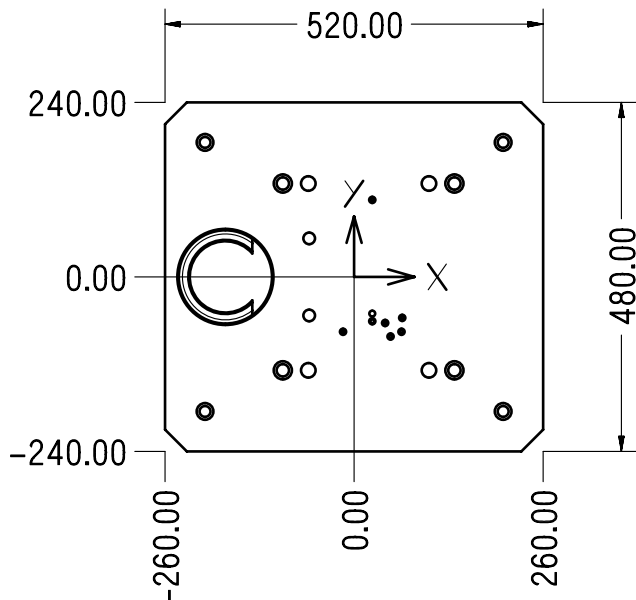
日期：2018/8/26

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	NC	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-W-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	-91.41	1300	2000	67	
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	Z6		精	/	-19.50	1000	120	2	

总用时：228分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-前模框

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

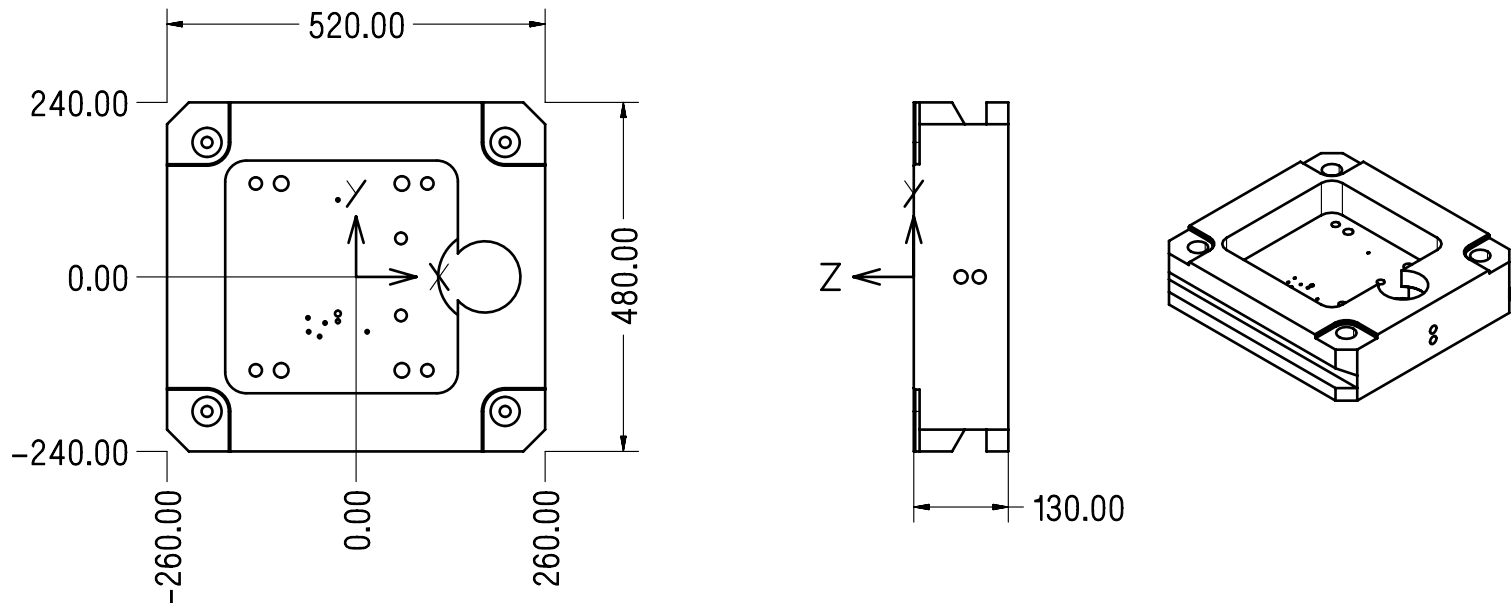
第1页（共1页）



日期：2018/8/26

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	NC	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-W-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	-76.40	1300	2000	390	
QA-02	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-76.50	2500	2000	26	
QA-03	E30R5		特粗	2.00/0.00	-76.80	2500	2000	32	
QA-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-76.80	2500	2000	272	

总用时：720分钟