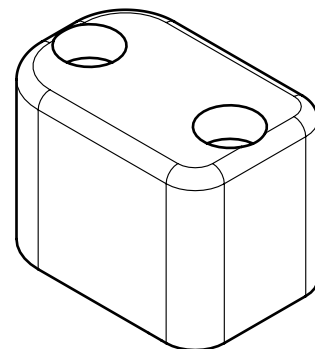
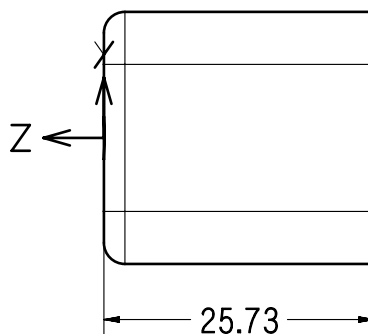
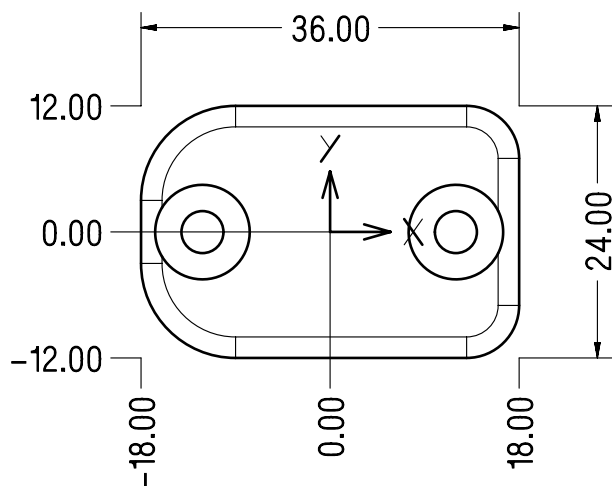




日期：2019/1/8

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	36*24*25.73		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		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
镶件-背面									
XJB-01	D6		精	0.00/0.00	-2.00	7000	2000	4	
XJB-02	D6		精	0.00/0.00	-5.00	7000	1000	6	

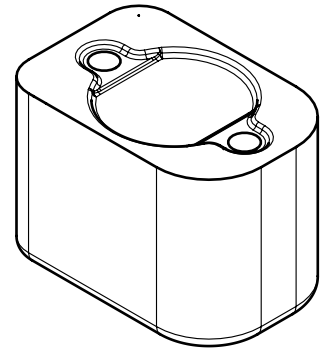
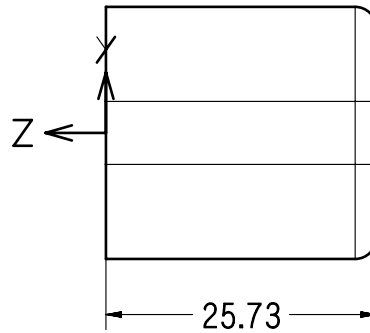
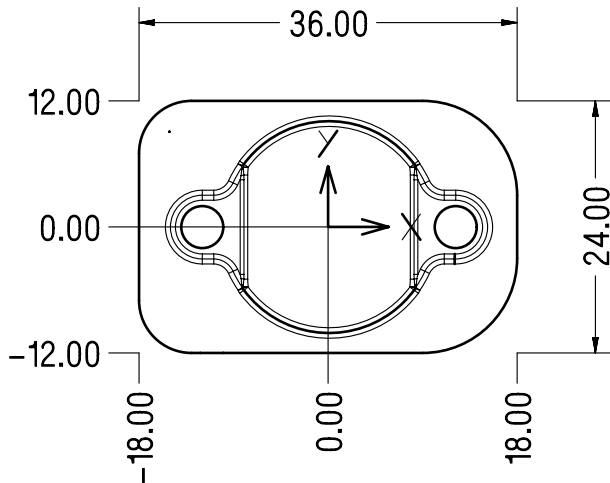
总用时：10分钟



日期：2019/1/8

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	36*24*25.73		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		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
镶件-正面									
XJA-01	D6		粗	0.10/0.10	-0.90	7500	1500	2	
XJA-02	D6		精	0.50/0.00	-1.00	8000	800	1	
XJA-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-1.00	11937	1500	4	

总用时：7 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\2126-W-前模仁-镶件\正面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\2126\2126-W-前模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)