



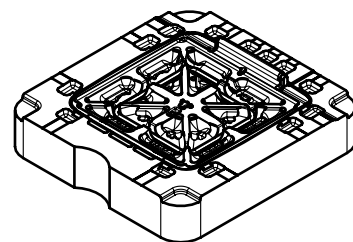
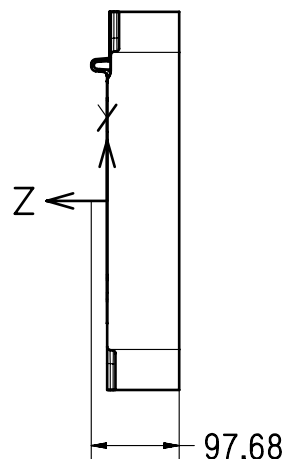
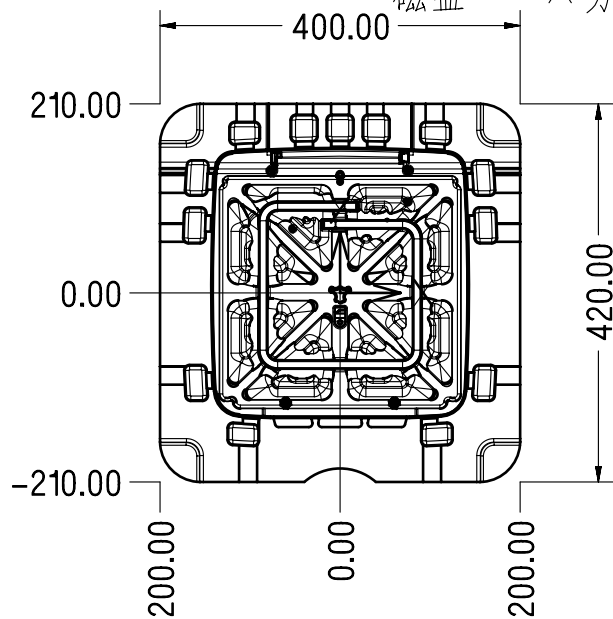
日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	NC	工件尺寸	400*420*97.68		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸	400.5*420.5*98.6		
操机		工件编号	2061-后模仁	下机时间		工件材料	8418	数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升80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
CAPFUL-3.60									
后模仁-开粗									
DA-01	E50R5		特粗	0.50/0.80	-30.10	1500	2000	251	
DA-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-97.48	2500	2000	295	
DA-03	D10		特粗	0.50/0.80	-33.73	2800	2000	215	
DA-04	D4		特粗	0.50/0.82	-22	3500	1500	159	
DA-05	D4		特粗	0.50/0.82	-29.56	3500	1500	17	

总用时：937分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-后模仁\开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-后模仁.PRT

第1页（共1页）