



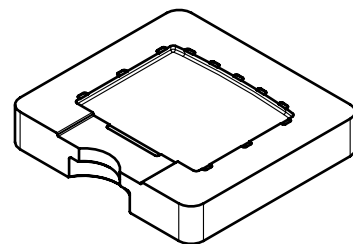
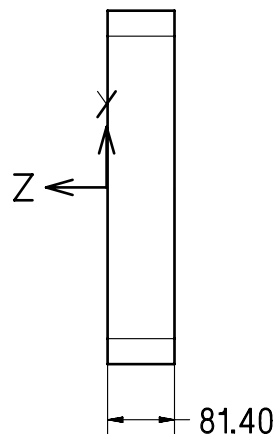
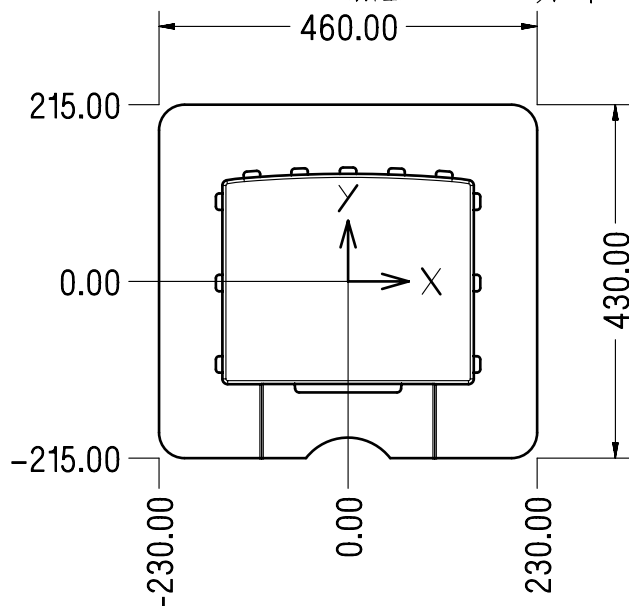
日期：2018/11/13

客户	灿坤	模具编号	2737-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	460*430*81.4		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-前模仁-降面	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升分型面高度为零



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									
前模仁-降面-NC									
QNC-01	E50R5		特粗	2.00/0.10	-11.40	1500	2000	38	
QNC-02	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-11.40	2500	2000	46	
前模仁-降面-精雕					总用时：84分钟				
QJD-01	D10		精	0.00/0.00	-11.50	8000	1500	62	
QJD-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-11.50	8000	2000	92	

总用时：154分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-前模仁-降面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-前模仁-降面.PRT

第1页（共1页）