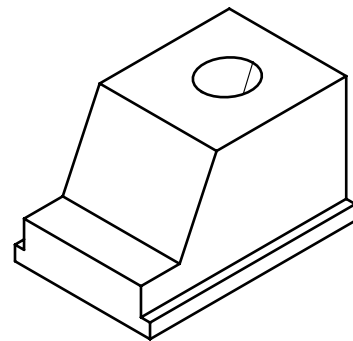
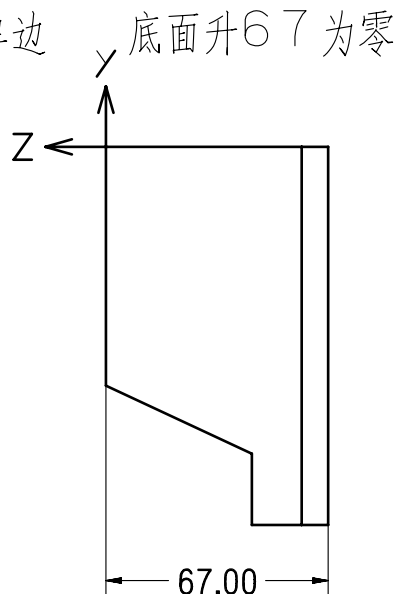
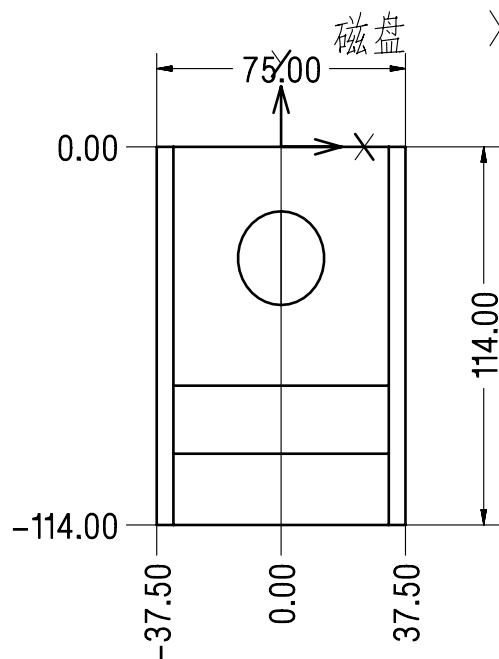




日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	75*114*67		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座-左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-滑块座	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
滑块座-左-正面									
HKLA-01	E17R0.8		粗	0.10/0.10	-58.92	2600	2000	57	
HKLA-02	D10		精	0.00/0.00	-59.02	2800	2000	78	

总用时：135分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-滑块座\滑块座-左\正面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-滑块座.PRT

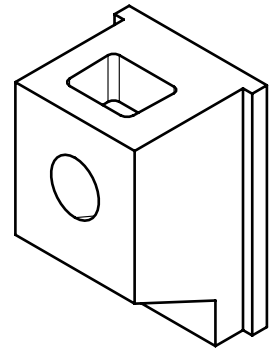
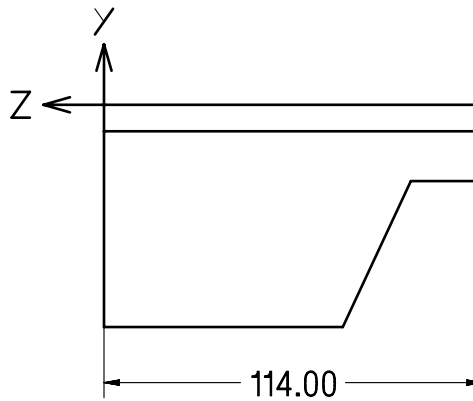
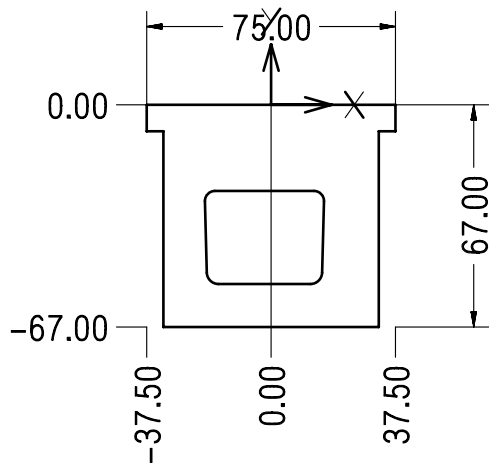
第1页（共1页）



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	75*114*67		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座-左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-滑块座	下机时间		工件材料		数量	1

虎钳 X分中Y单边 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
滑块座-左-侧面									
HKLB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	2700	2000	26	
HKLB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	2800	2000	23	
HKLB-03	D4		精	0.00/0.00	-22.00	3000	2000	8	

总用时：57分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-滑块座\滑块座-左\侧面

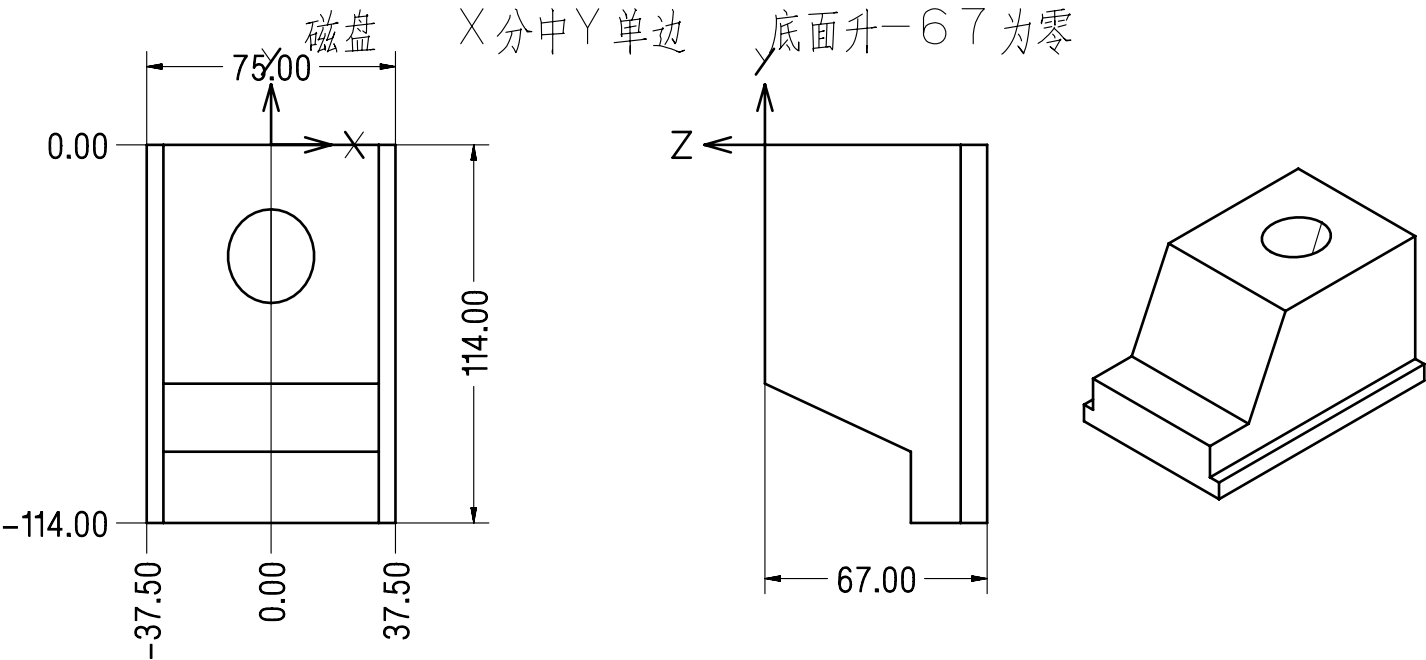
文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-滑块座.PRT

第1页（共1页）



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	75*67*114		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座-右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-滑块座	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
滑块座-右-正面									
HKRA-01	E17R0.8		粗	0.10/0.10	-58.92	2600	2000	56	
HKRA-02	D10		精	0.00/0.00	-59.02	2800	2000	78	

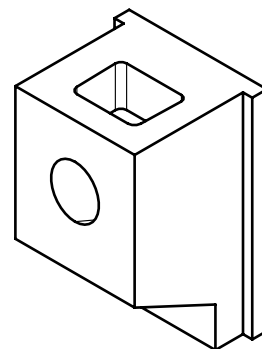
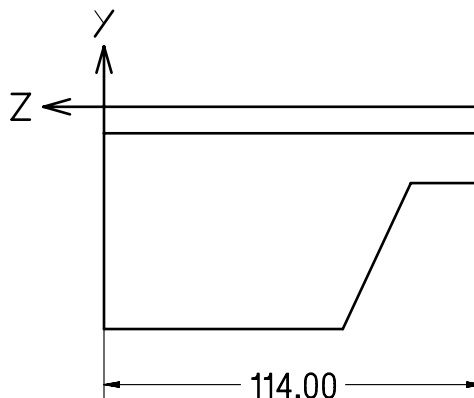
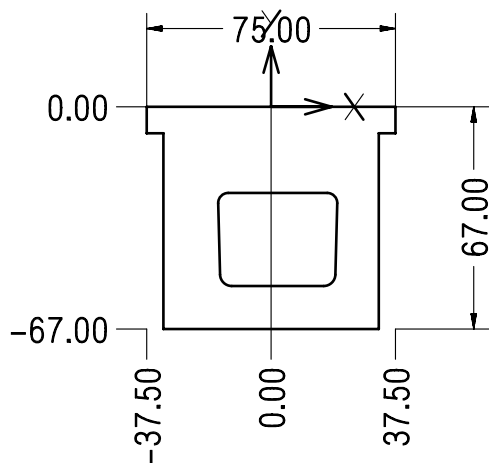
总用时：134 分钟



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	75*114*67		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座-右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-滑块座	下机时间		工件材料		数量	1

虎钳 X分中Y单边 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
滑块座-右-侧面									
HKRB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	2700	2000	33	
HKRB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	2800	2000	23	
HKRB-03	D4		精	0.00/0.00	-22.00	3000	2000	8	

总用时：64分钟