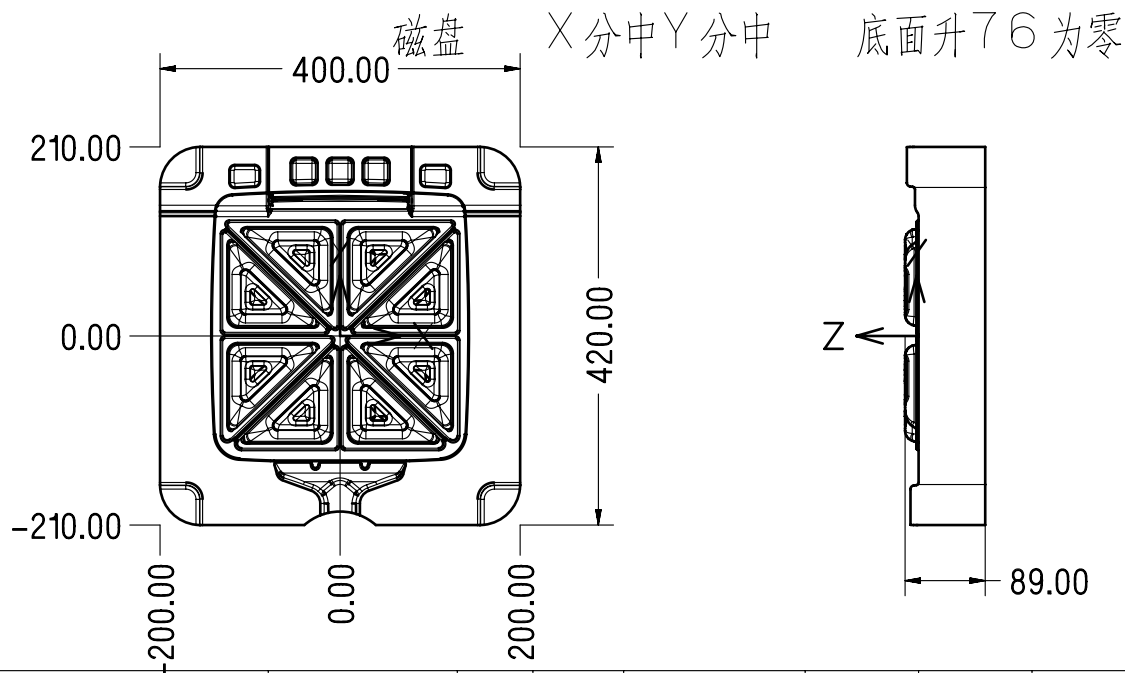


日期：2018/8/21

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	NC	工件尺寸	400*420*89		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2061-前模仁	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
CAPFUL-3.60									
2061-前模仁-降面									
JMA-01	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-30.00	2500	2000	305	
JMA-02	D10		特粗	0.30/0.30	-34.09	2500	2000	195	
JMA-03	D6		精	0.00/0.00	-30.00	3200	2000	78	
JMA-04	D4		特粗	0.30/0.30	-16.29	3500	1500	150	
JMA-05	D4		特粗	0.30/0.30	-35.25	3500	1500	24	

总用时：752分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-前模仁\降面

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

第1页 (共1页)