



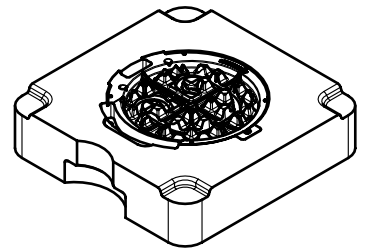
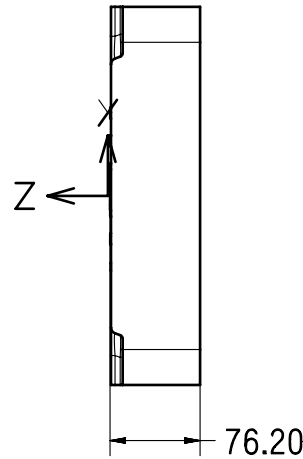
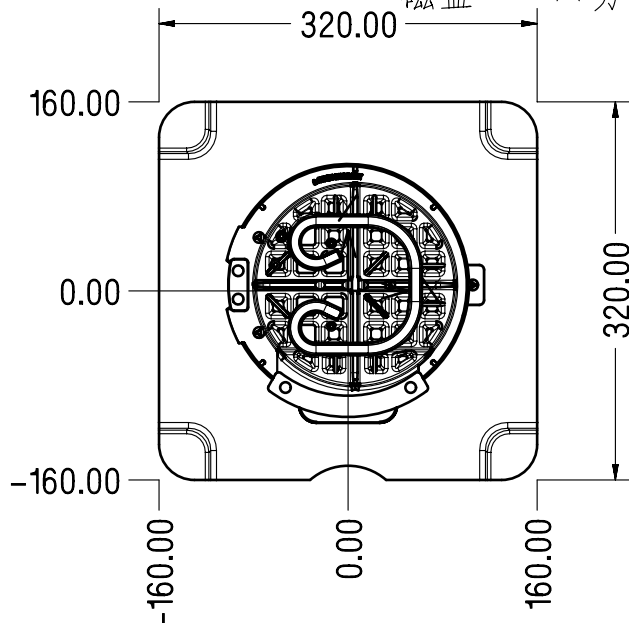
日期：2018/9/10

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	320*320*76.2		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-B-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78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
精铣									
JX-01	D12		特粗	2.00/0.05	-10.65	5000	1000	31	
JX-02	D12		精	2.00/0.00	-10.70	5000	1000	17	
JX-03	D12R0.5		精	0.00/0.00	-10.70	6000	2000	28	
JX-04	D6		精	0.02/0.00	-27.06	7500	2000	23	
JX-05	D3R0.5		精	0.00/0.00	-11.53	9000	1000	35	
JX-06	R2		精	0.00/0.00	-12.60	9000	2000	262	
JX-07	D3R0.5		精	0.00/0.00	-13.92	9000	1500	18	

总用时：4 1 4 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2126-B-前模仁-降面\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2126-B\2126-B-前模仁-降面.PRT