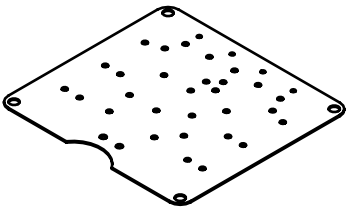
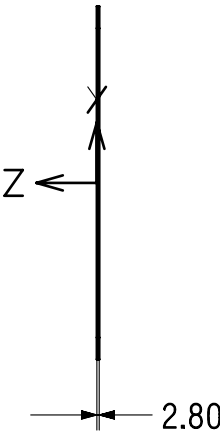
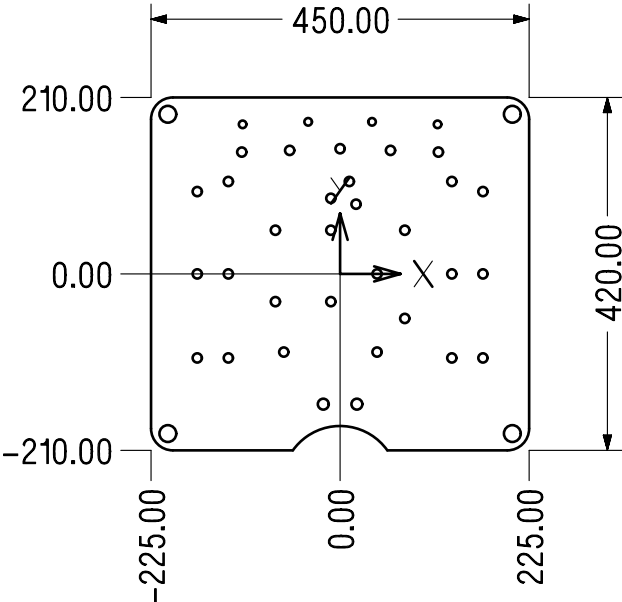




日期：2018/11/5

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	450*420*2.8		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-垫板	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y分中 底面升2.8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
上盖垫板									
DC-01	E50R5		特粗	2.00/0.00	0.00	1500	2000	6	
DC-02	D10		精	0.00/0.00	-2.70	2700	2000	20	
DC-03	D6		精	0.00/0.00	-2.70	3000	1300	25	

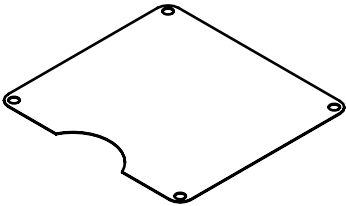
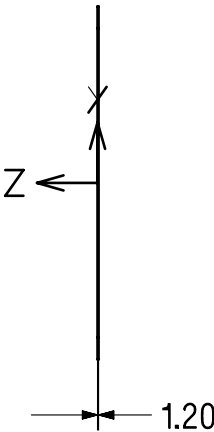
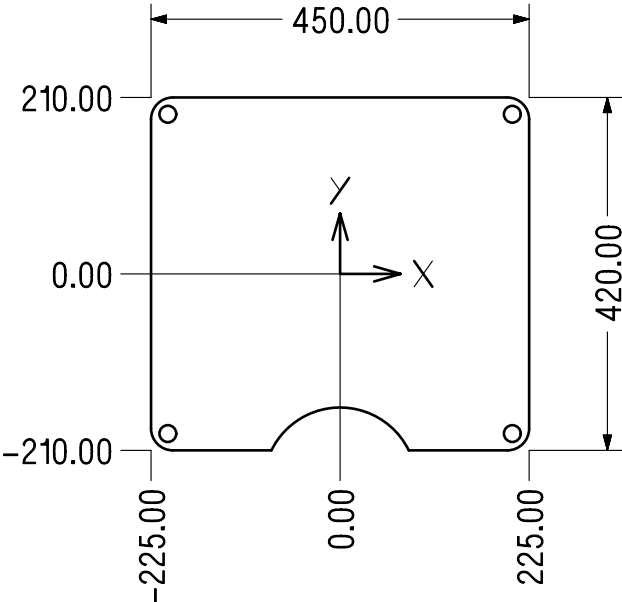
总用时：51分钟



日期：2018/11/5

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	450*420*1.2		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-垫板	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y分中 底面升1.2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
下盖垫板前模									
QM-01	D10		精	0.00/0.00	-1.10	2700	2000	12	

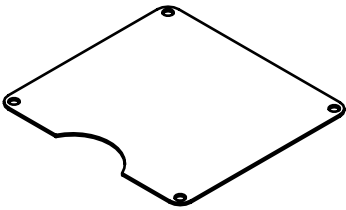
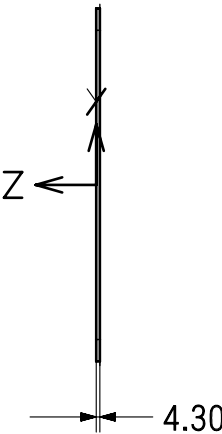
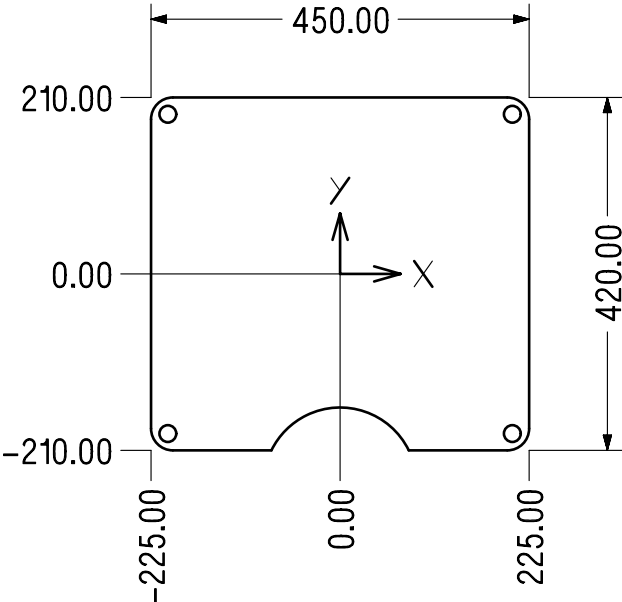
总用时：12分钟



日期：2018/11/5

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	450*420*4.3		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-垫板	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y分中 底面升4.3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
下盖垫板前模									
QA-01	E50R5		特粗	2.00/0.00	0.00	1500	2000	12	
QA-02	D10		精	0.00/0.00	-4.30	2700	2000	43	

总用时：55分钟



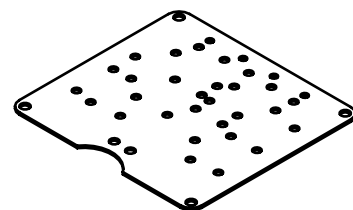
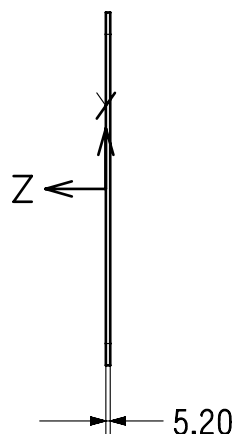
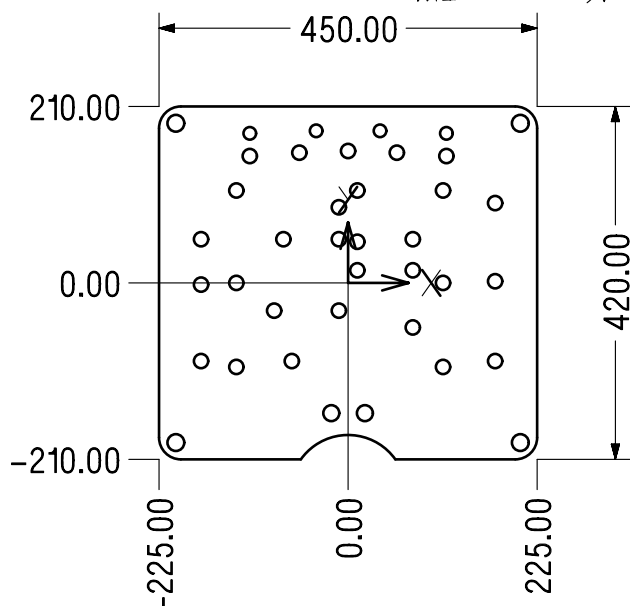
日期：2018/11/5

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	450*420*5.2		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-垫板	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升5.2 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
下盖垫板-后模									
DB-01	E50R5		特粗	2.00/0.00	0.00	1500	2000	18	
DB-02	D10		精	0.00/0.00	-5.10	3000	2000	80	

总用时：98分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-垫板\下盖垫板-后模

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-垫板.PRT

第1页（共1页）