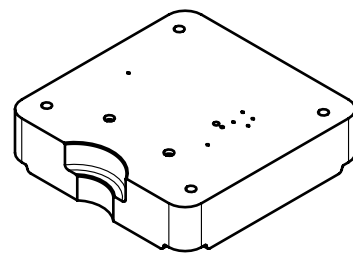
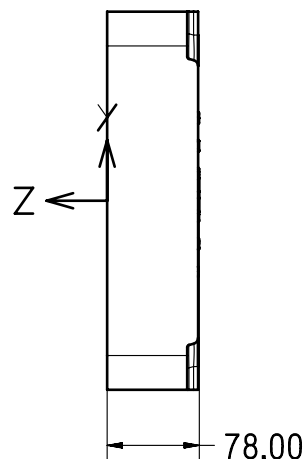
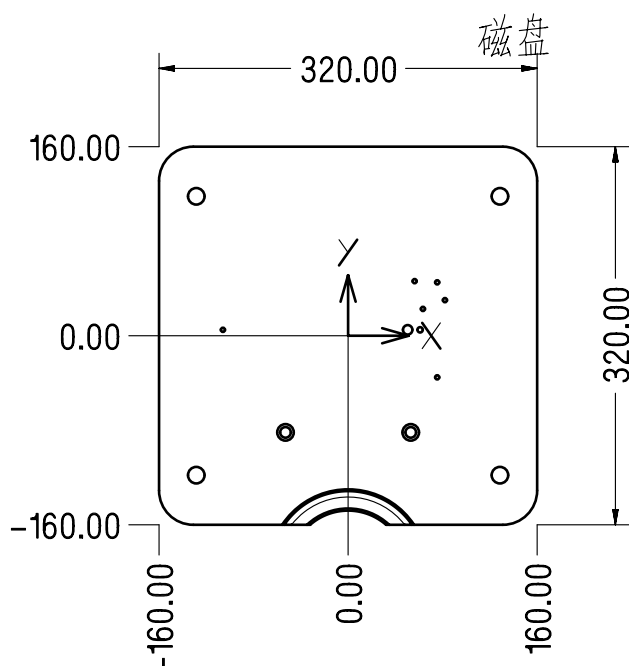




日期：2018/8/19

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	NC	工件尺寸	320*320*78.01		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-W-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1



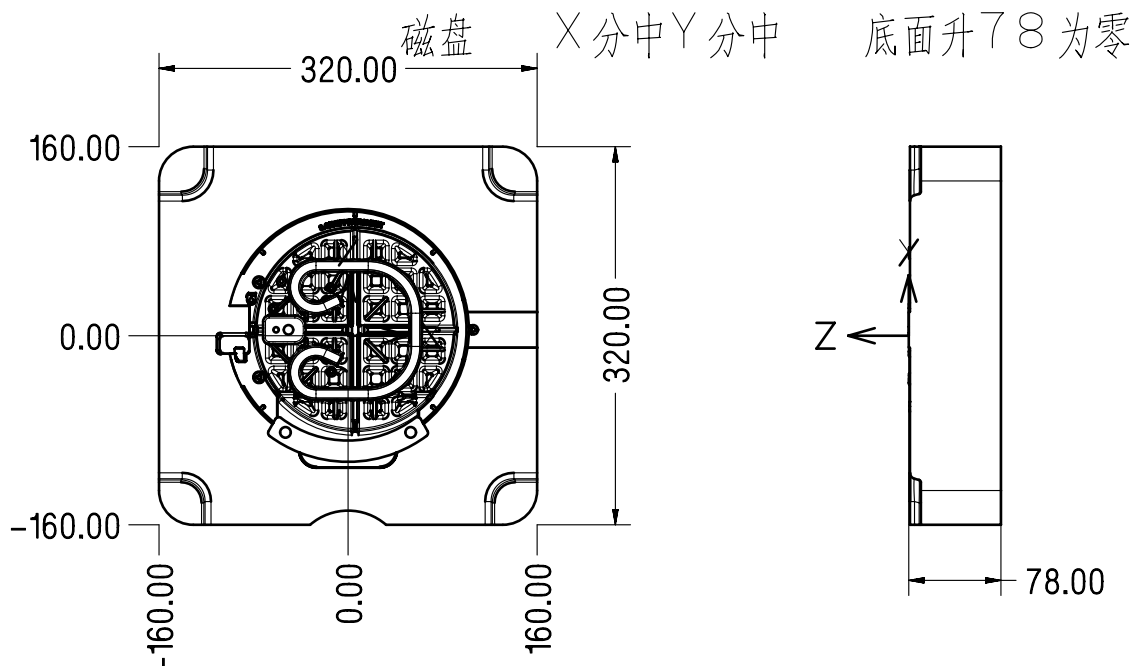
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
前模仁-背面									
DB-01	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-40.00	2500	2000	19	
DB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-70.70	2500	2000	62	

总用时：81 分钟



日期：2018/8/19

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	NC	工件尺寸	320*320*78.01		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-W-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
前模仁-正面-开粗									
DA-01	E50R5		特粗	0.50/0.80	-9.45	1500	2000	29	
DA-02	E17R0.8		特粗	0.50/0.50	-38.68	2500	2000	102	
DA-03	D10		特粗	0.50/0.80	-36.20	2800	2000	161	
DA-04	D4		特粗	0.50/0.80	-24.10	3000	2000	165	

总用时：457分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-前模仁\正面-开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-WUPPER\2126-W-前模仁.PRT

第1页（共1页）