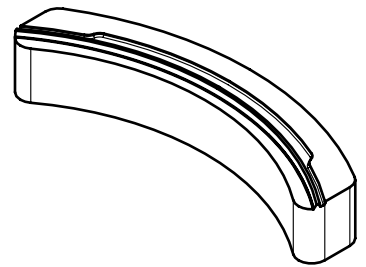
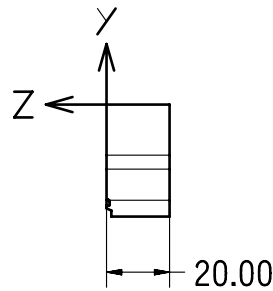
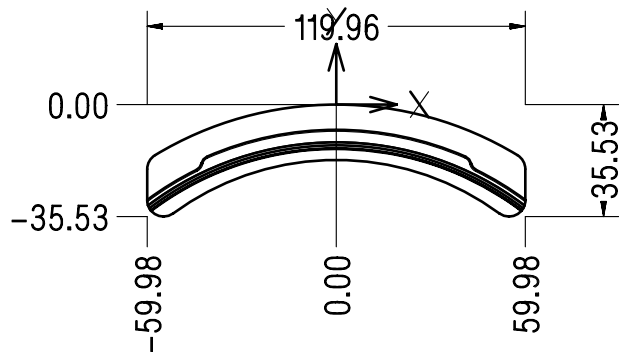




日期：2018/10/5

客户	灿坤	模具编号	2139-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	119.96*35.53*20		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件	上机时间		备料尺寸	122*37*21		
操机		工件编号	2139-D-镶件A	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 底面升 20 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
D-镶件A-JD									
A-01	D10		精	2.00/0.00	0.00	8000	1300	2	
A-02	D2		精	0.00/0.00	-1.01	12000	800	32	
A-03	D1		精	0.00/0.00	-1.01	15000	800	11	
A-04	R2		中	0.06/0.06	-1.67	10000	1000	16	
A-05	R1		精	0.00/0.00	-1.74	12000	1000	17	
A-06	R0.5		精	0.00/0.00	-1.74	15000	800	7	

总用时：85分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-D-镶件A\JD

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-D-镶件A.PRT

第1页 (共1页)