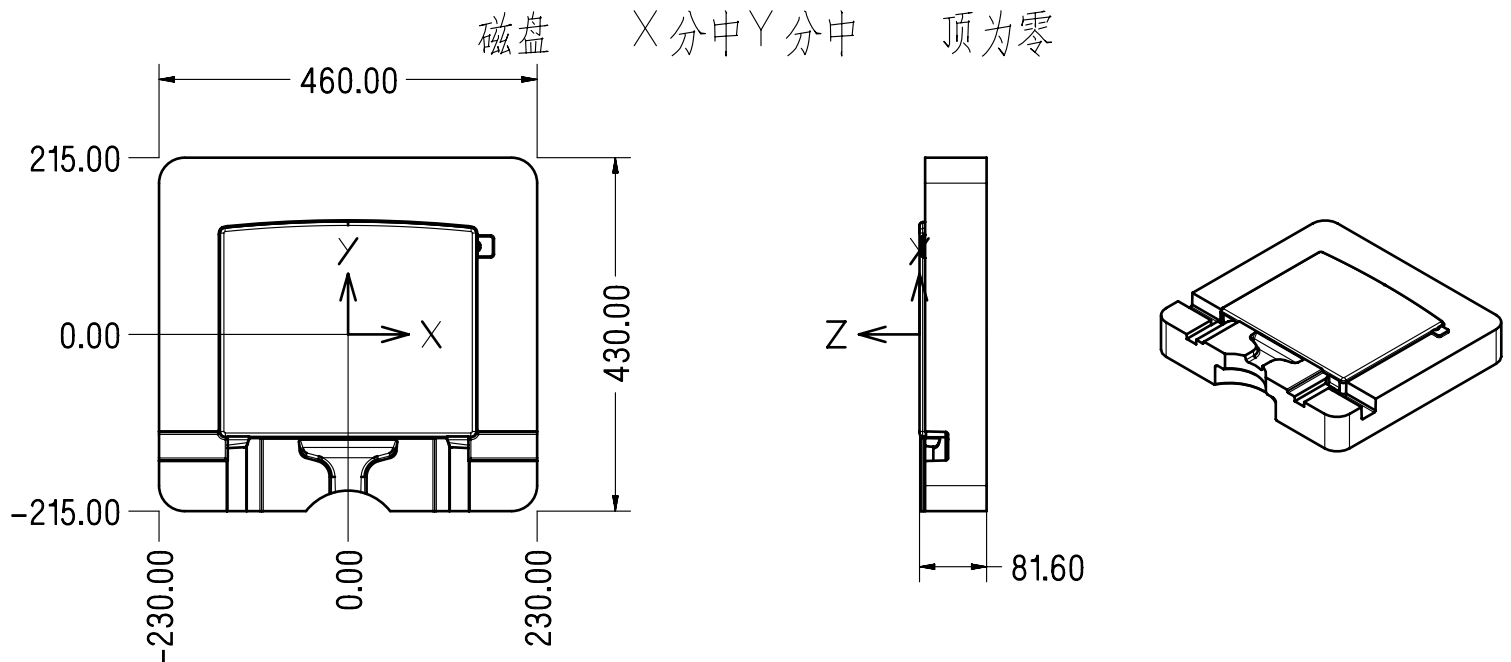




日期：2018/11/10

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	NC	工件尺寸	460*430*81.6		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-D-前模仁-降面	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-降面-NC									
JM-01	E21R0.8		特粗	0.60/0.10	-6.70	2500	2000	33	
JM-02	E21R0.8		特粗	0.60/0.00	-6.80	2500	2000	8	
JM-03	D10		精	0.00/0.00	-13.30	2600	2000	35	
JM-04	D4		精	0.00/0.00	-13.30	3500	1500	14	

总用时：90分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-前模仁-降面\NC

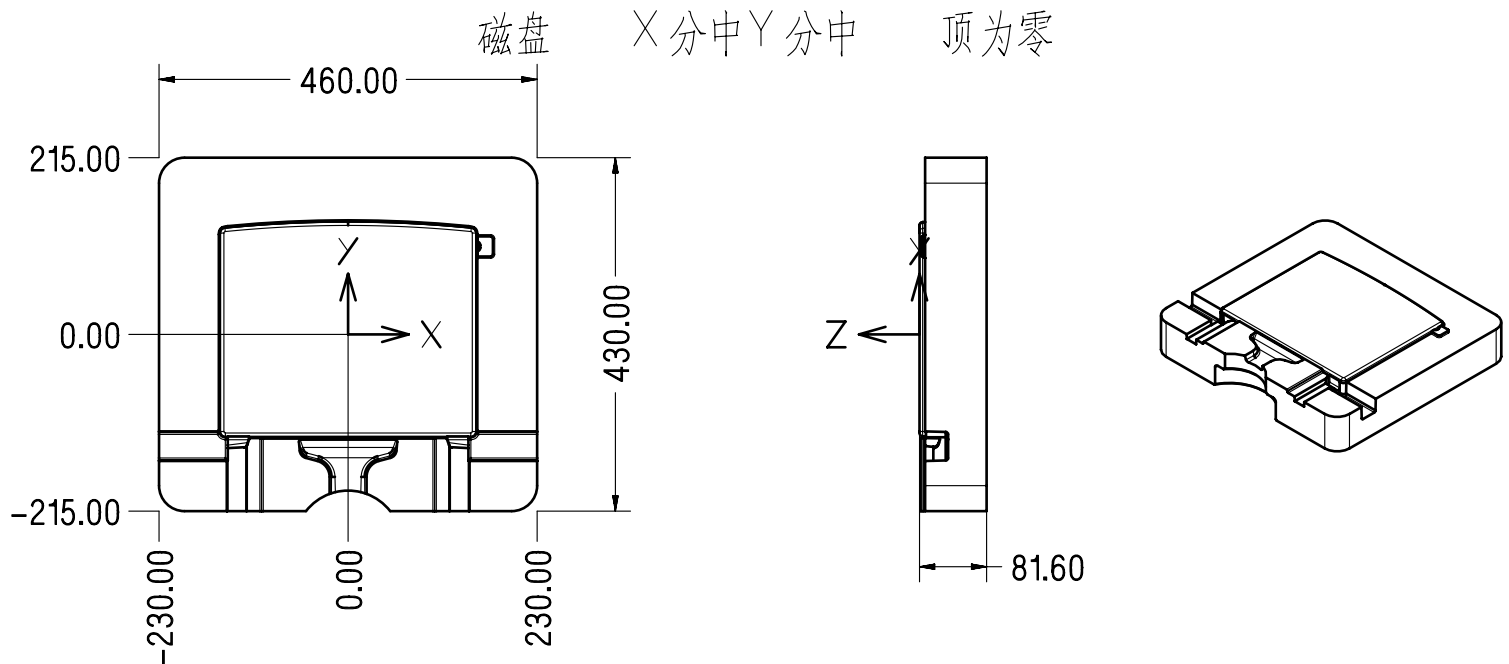
文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-D\2737-D-前模仁-降面.PRT

第1页（共1页）



日期：2018/11/10

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	460*430*81.6		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-D-前模仁-降面	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-降面-精雕									
JD-01	D10		粗	0.10/0.10	-6.70	7000	2000	50	
JD-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-6.80	8000	2000	60	
JD-03	D3		精	0.00/0.00	-7.83	13000	1300	14	
JD-05	R1		精	0.00/0.00	-7.88	14000	800	242	
JD-06	R0.5		精	0.00/0.00	-7.88	15000	800	145	

总用时：511 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-前模仁-降面\JD

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-D\2737-D-前模仁-降面.PRT

第1页（共1页）