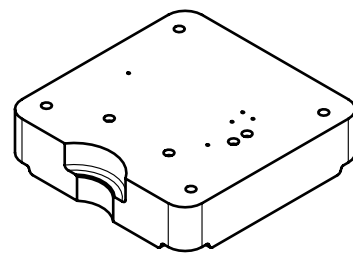
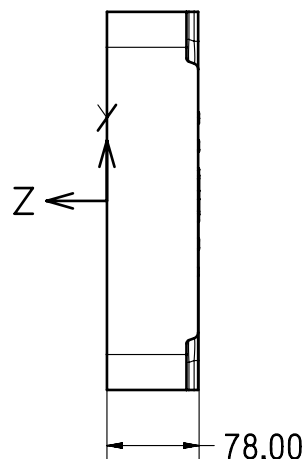
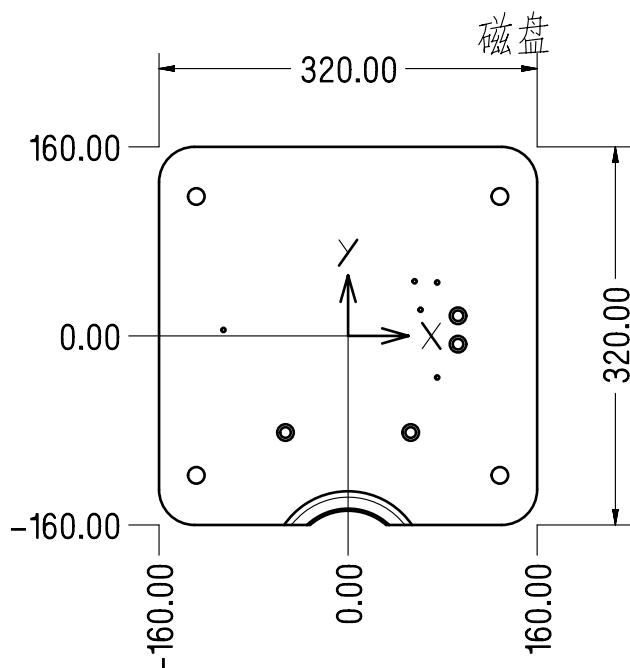




日期：2018/8/17

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	NC	工件尺寸	320*320*78		
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-B-前模仁	下机时间		工件材料	8418	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									
BB-01	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-40.00	2500	2000	20	
BB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-70.16	2500	2000	63	
BB-03	D10		精	0.00/0.00	-8.30	3000	1300	9	
BB-04	Z6		精	/	-9.80	1000	120	2	

总用时：94分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-前模仁\背面

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

第1页（共1页）



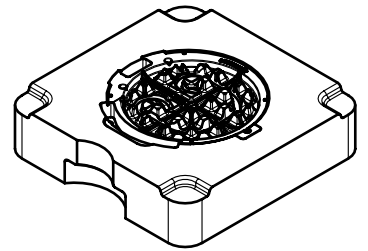
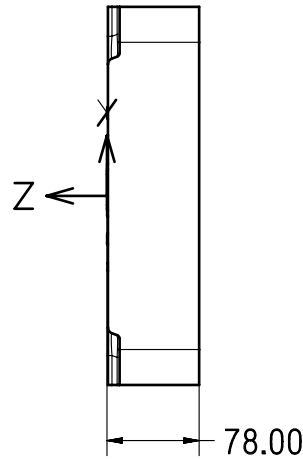
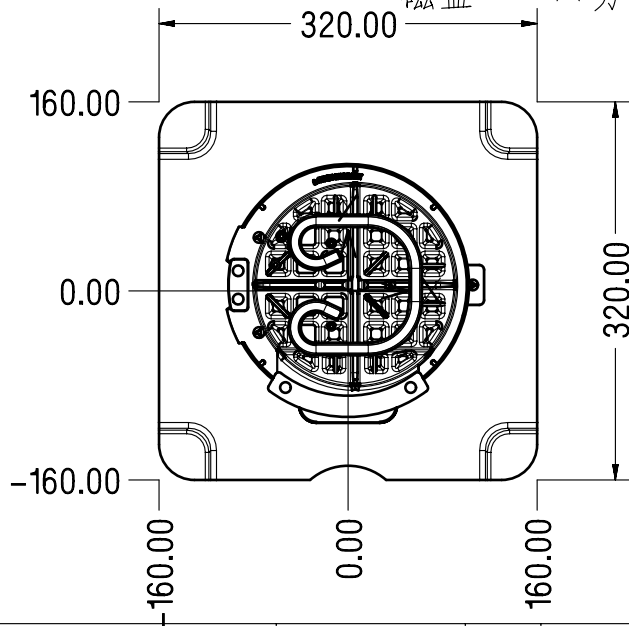
日期：2018/8/17

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	NC	工件尺寸	320*320*78		
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-B-前模仁	下机时间		工件材料	8418	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
前模仁-正面-开粗									
BA-01	E50R5		特粗	0.50/0.80	-9.90	1500	2000	35	
BA-02	E17R0.8		特粗	0.50/0.80	-38.00	2500	2000	89	
BA-03	D10		特粗	0.50/0.80	-26.26	2800	2000	142	
BA-04	D4		特粗	0.50/0.80	-26.26	3000	2000	164	

总用时：430分钟

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

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

第1页（共1页）