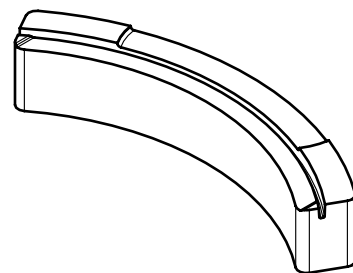
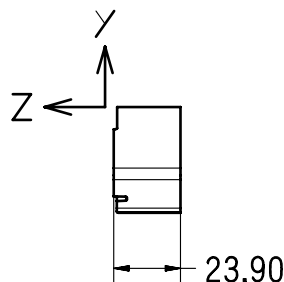
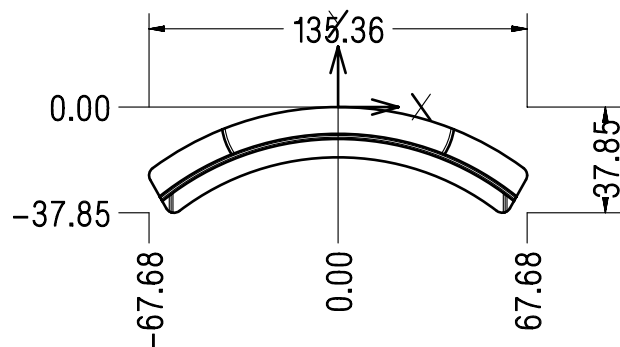




日期：2018/8/30

客户	灿坤	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	135.36*37.85*23.9		
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-镶件-编程	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 底面升 27 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
2126-W									
W-01	D10		粗	0.10/0.10	-1.51	6000	2000	22	
W-02	D10		精	1.00/0.00	-1.61	7000	1000	4	
W-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-1.61	8000	2000	4	
W-04	D1		精	0.03/0.03	-4.65	13000	500	147	

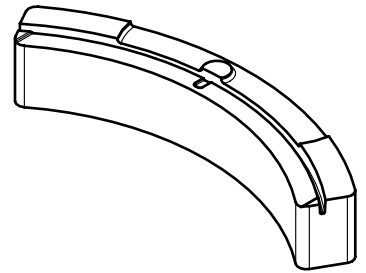
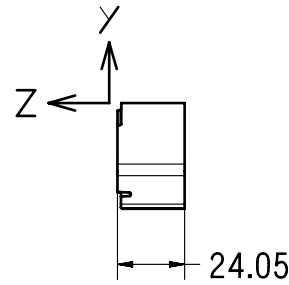
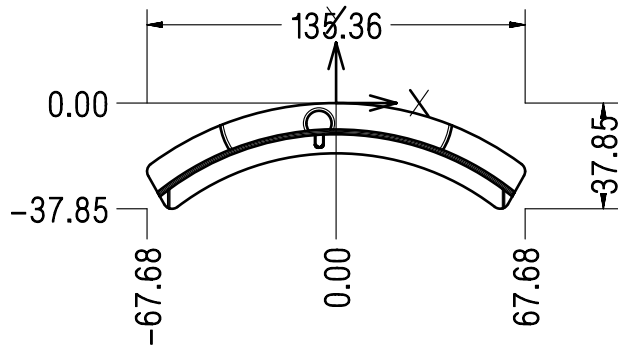
总用时：177分钟



日期：2018/8/30

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	135.36*37.85*24.05		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-镶件-编程	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 底面升 27 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
2126-B									
B-01	D10		粗	0.10/0.10	-1.66	6000	2000	22	
B-02	D10		特粗	1.00/0.00	-1.76	7000	1000	4	
B-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-1.76	8000	2000	4	
B-04	D1		精	0.03/0.03	-4.66	13000	500	141	

总用时：171 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-镶件-编程\2126-B

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-镶件-编程.PRT

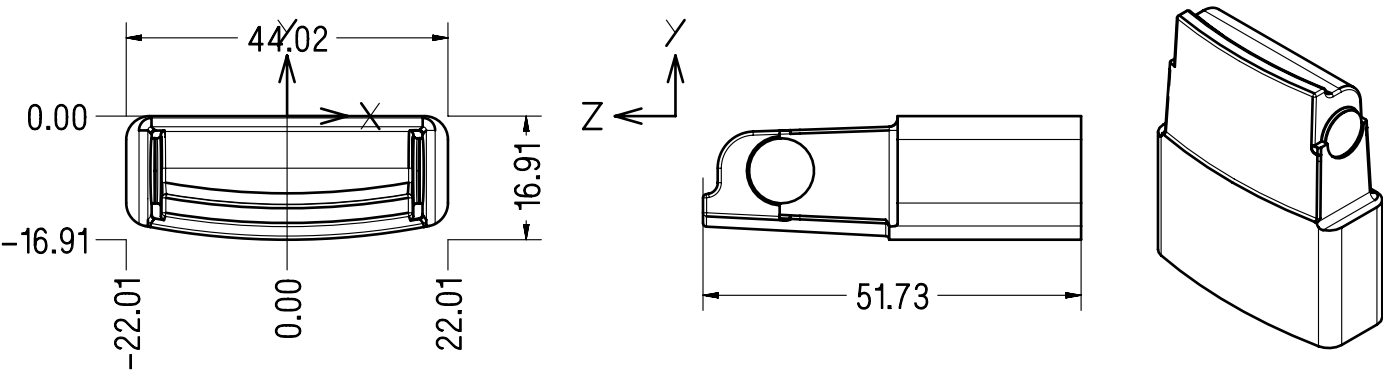
第1页 (共1页)



日期：2018/8/30

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	44.02*16.91*51.73		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-镶件-编程	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘      X分中Y单边      底面升55.5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
2126-BA									
BA-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.53	6000	2000	42	
BA-02	D8R0.5		精	0.00/0.00	-26.63	8000	2000	38	

总用时：80分钟