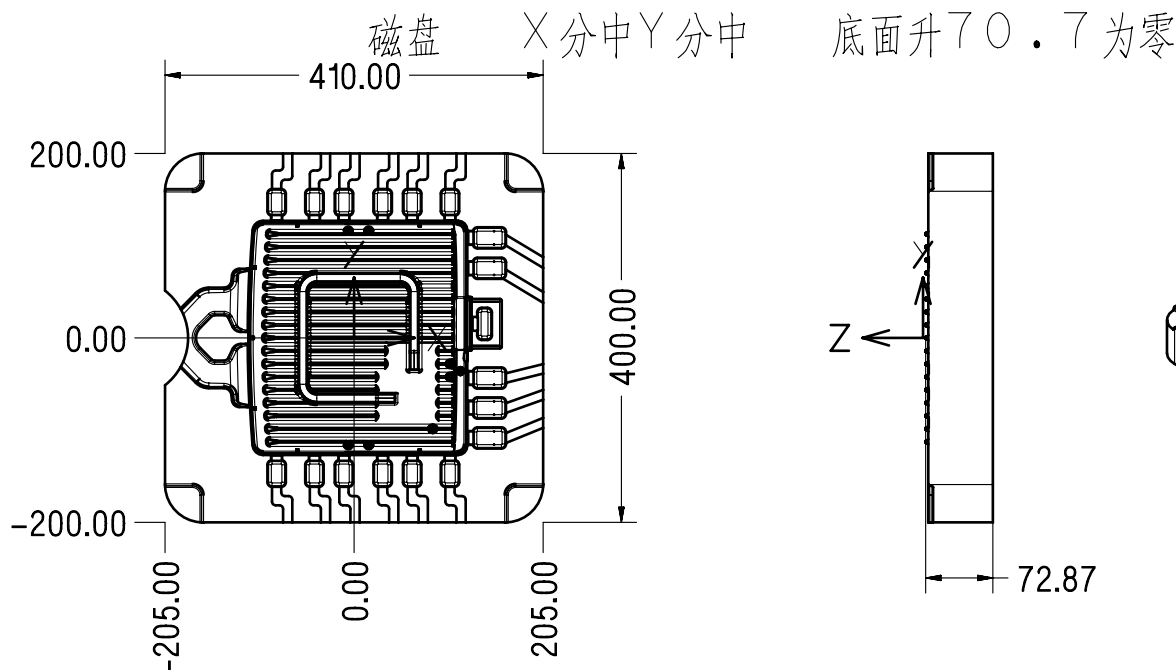




日期：2018/12/20

客户	灿坤	模具编号	2978-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	410*400*72.87		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2978-U-后模仁	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
后模仁-补焊									
BH-01	D8		粗	0.10/0.10	-5.20	2500	2000	12	
BH-02	D8		精	0.00/0.00	-7.25	8000	1500	5	
BH-03	D2		精	0.02/0.02	-6.91	11000	800	34	
BH-04	R1		精	0.00/0.00	-7.51	13000	800	63	

总用时：114分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-U-后模仁\补焊

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-U-后模仁.PRT

第1页（共1页）