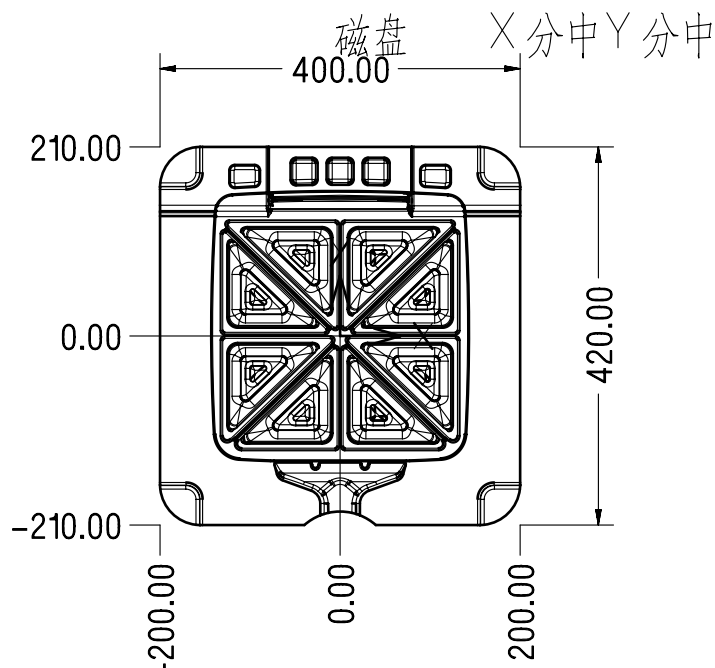


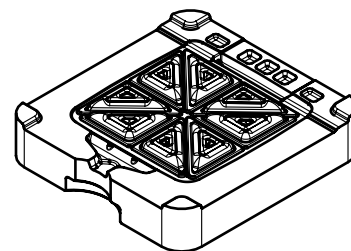
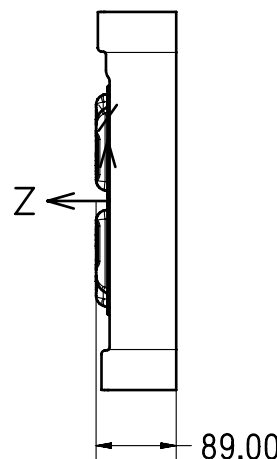


日期：2018/8/24

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	NC	工件尺寸	400*420*89		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2061-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1



底面升75.87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
2061-前模仁-精铣									
JX-01	D12		粗	0.10/0.10	-14.90	4500	2000	56	
JX-02	D12		特粗	2.00/0.00	-15.00	6000	1000	48	
JX-03	D12R0.5		精	0.00/0.00	-15.00	7000	2000	30	
JX-04	D8		粗	0.10/0.10	-12.47	7500	2000	135	
JX-05	D8		粗	0.10/0.10	-12.47	7500	2000	123	
JX-06	D8		特粗	0.50/0.00	-12.57	8000	1000	17	
JX-07	D2		中	0.08/0.08	-19.32	14000	1000	495	
JX-08	D3		中	0.08/0.08	-17.02	13000	1000	110	
JX-09	D3		特粗	0.35/0.00	-16.59	13000	800	22	
JX-10	D3R0.5		精	0.00/0.00	-17.32	14000	800	91	
JX-11	D2R0.2		精	0.00/0.00	-19.52	14000	1000	148	
JX-12	D2R0.2		精	0.00/0.00	-19.52	14000	1000	141	
JX-13	D2R0.2		精	0.00/0.00	-19.52	14000	1000	144	
JX-14	D2R0.2		精	0.00/0.00	-19.52	14000	1000	144	
JX-15	R0.5		精	0.00/0.00	-15	15000	300	120	

总用时：1904分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-前模仁\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-前模仁.PRT

第1页（共1页）