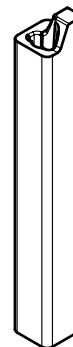
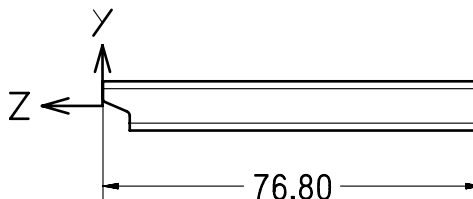
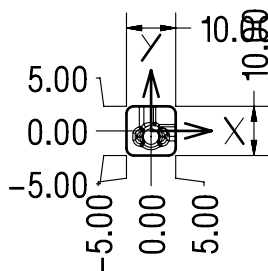




日期：2018/11/30

客户	灿坤	模具编号	2139-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	10*10*76.8		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2139-D-左镶件	下机时间		工件材料		数量	1

虎钳 X分中Y分中 顶为零



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
D-左									
DL-01	D6		中	0.07/0.07	-5.36	8000	1500	5	
DL-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.43	9000	1500	3	

总用时：8分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\2139-D-后模仁-改镶件\D-左

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-11\灿坤\2139\2139-D-后模仁-改镶件.PRT

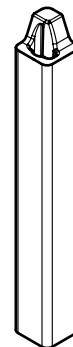
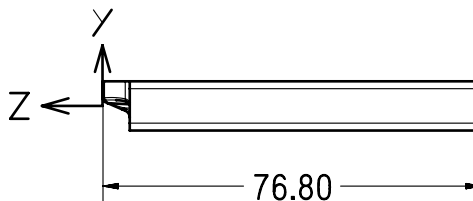
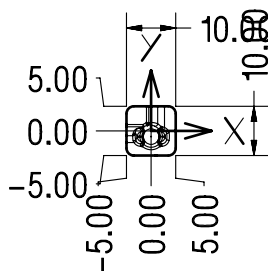
第1页（共1页）



日期：2018/11/30

客户	灿坤	模具编号	2139-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	10*10*76.8		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2139-D-右镶件	下机时间		工件材料		数量	1

虎钳 X分中Y分中 顶为零



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
D-右									
DR-01	D6		中	0.07/0.07	-5.36	8000	1500	5	
DR-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.43	9000	1500	3	

总用时：8分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-11\2139-D-后模仁-改镶件\D-右

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-11\灿坤\2139\2139-D-后模仁-改镶件.PRT