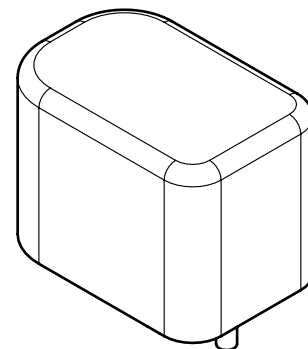
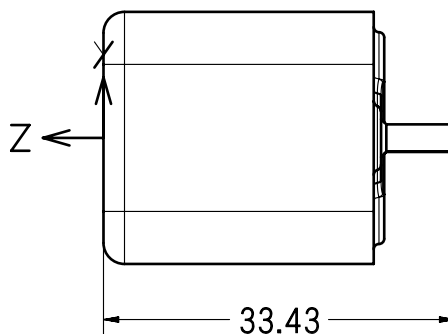
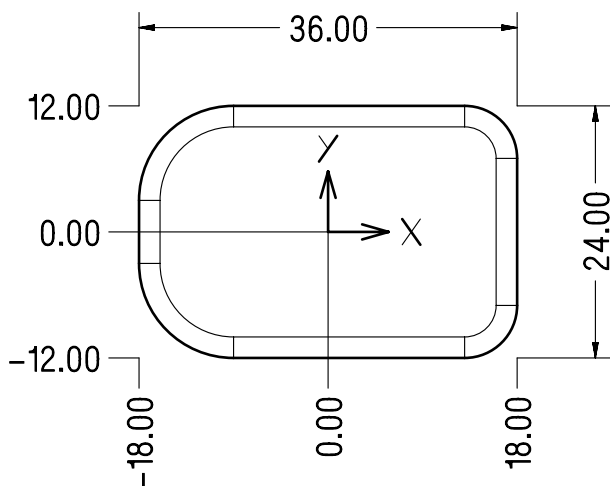




日期：2019/1/7

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	36*24*33.43		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	上机时间		备料尺寸	36*24*35.4		
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 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
镶件-背面									
XJB-01	D10		精	0.00/0.00	-2.00	7000	2000	4	

总用时：4 分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\2126-W-前模仁-镶件\背面

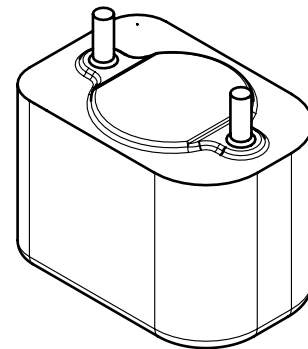
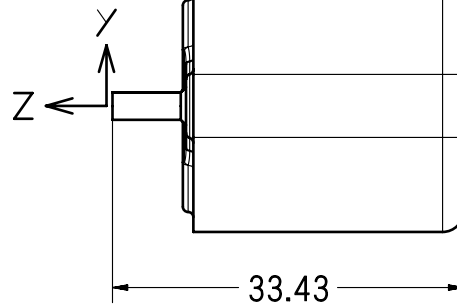
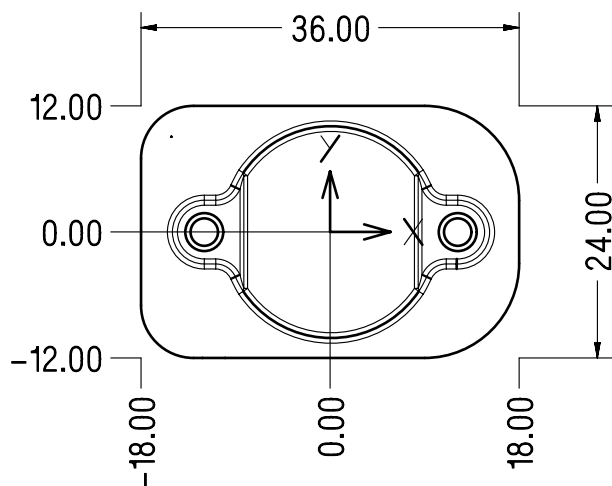
文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\2126\2126-W-前模仁-镶件.PRT



日期：2019/1/7

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	36*24*33.43		
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		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升 3 4 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
镶件-正面									
XJA-01	D10		粗	0.10/0.10	-7.60	6000	2000	18	
XJA-02	D10		精	0.50/0.00	-7.70	7500	1000	2	
XJA-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.70	8000	1500	9	
XJA-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-7.70	12000	700	5	

总用时：34分钟