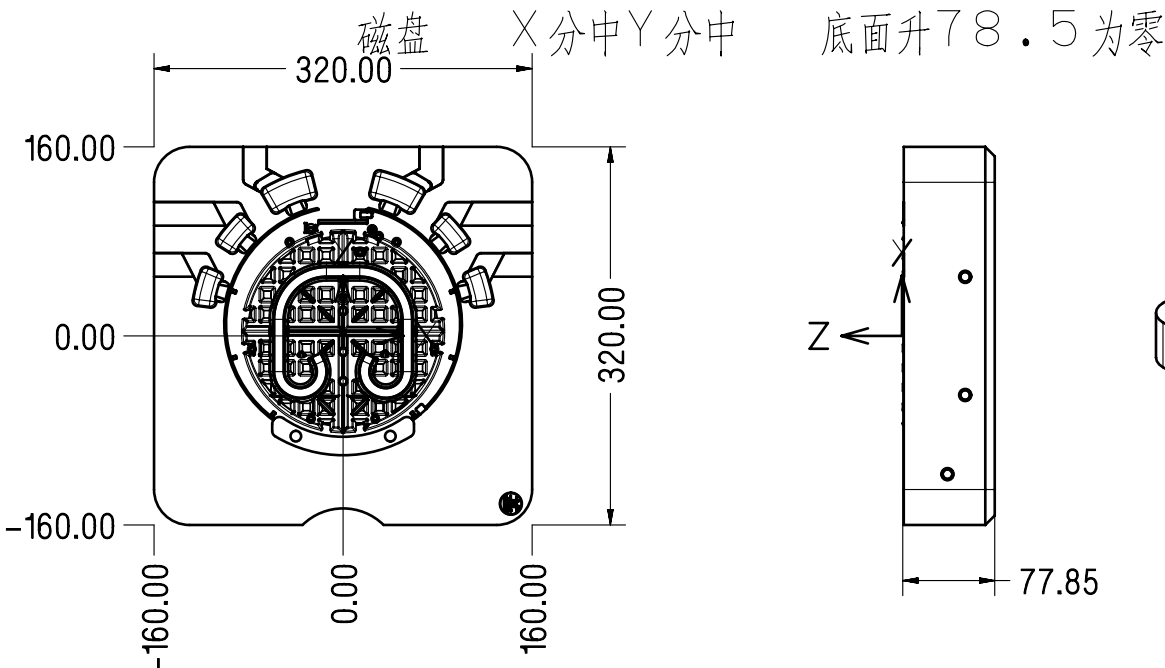




日期：2018/9/11

客户	灿坤	模具编号	2139	分配机台	NC	工件尺寸	320*320*77.85		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸	320.5*320.5*78.5		
操机		工件编号	2139-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
CAPFUL-3.60									
开粗									
A-01	E50R5		特粗	0.50/0.60	-0.55	1500	2000	14	
A-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-77.55	2500	2000	82	
A-03	E21R0.8		特粗	0.50/0.60	-8.68	2500	2000	27	
A-04	D10		特粗	0.50/0.60	-30.25	2700	2000	181	
A-05	D6		特粗	0.50/0.60	-8.29	3000	2000	130	
A-06	D4		特粗	0.50/0.60	-12.11	3200	2000	95	

总用时：529分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-U-后模仁\开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-U-后模仁.PRT

第1页（共1页）