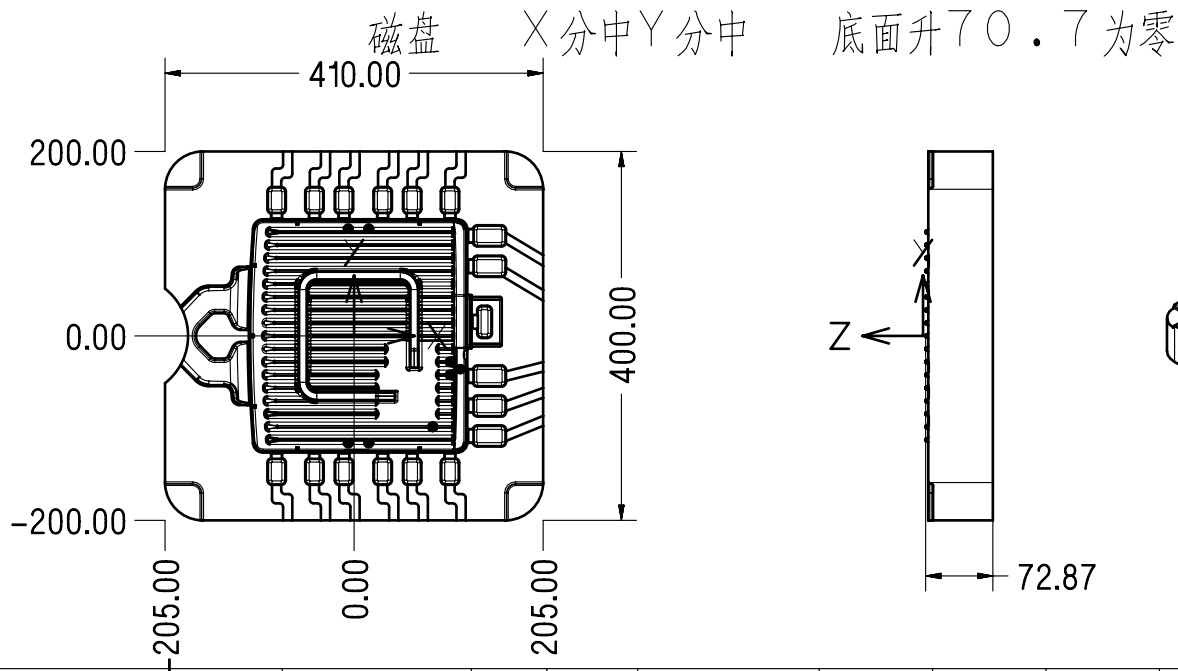




日期：2018/12/9

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|----------|------|-----|------|---------------|----|---|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2978 | 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-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-降面-开粗 | | | | | | | | | |
| HNC-01 | E50R5 | | 粗 | 0.10/0.10 | -2.77 | 1500 | 2000 | 108 | |
| HNC-02 | E17R0.8 | | 粗 | 0.10/0.10 | -12.77 | 2700 | 2000 | 130 | |
| HNC-03 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -15.36 | 2700 | 2000 | 361 | |
| HNC-04 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -12.87 | 2800 | 2000 | 81 | |
| HNC-05 | D6 | | 精 | 0.00/0.00 | -15.93 | 3200 | 1500 | 413 | |
| HNC-06 | D4 | | 粗 | 0.10/0.10 | -12.87 | 3500 | 1500 | 403 | |

总用时：1496分钟

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

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

第1页（共1页）