



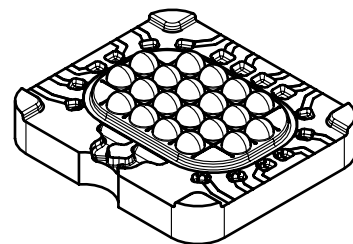
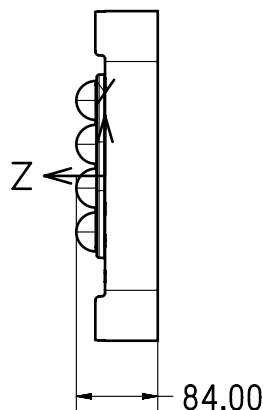
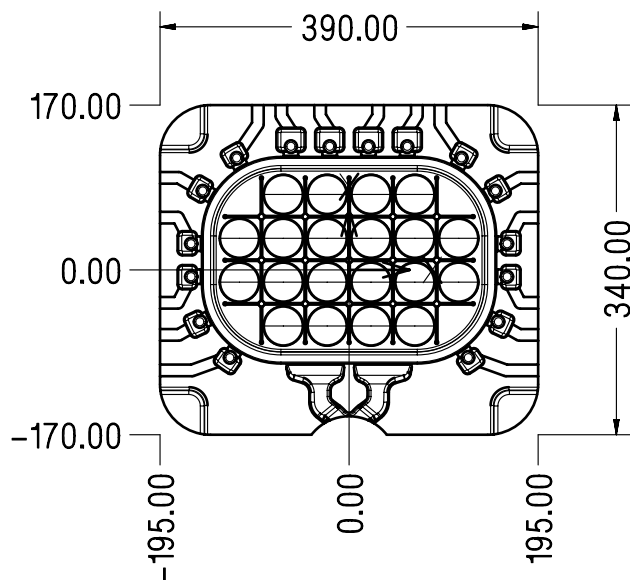
日期：2018/9/8

客户	灿坤	模具编号	338	分配机台	精雕机	工件尺寸	390*340*84		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	338,338A-后模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升54.41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
338A-后模仁-精铣									
X-01	D10		特粗	2.00/0.06	-29.53	5500	2000	15	
X-02	D10		特粗	2.00/0.00	-29.59	6000	1300	17	
X-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-29.59	6000	2000	32	
X-04	D6		特粗	0.50/0.06	-31.09	6500	1300	10	
X-05	D6R0.5		精	0.00/0.00	-31.15	7000	2000	137	
X-06	D4		中	0.50/0.06	-20.04	7500	1300	9	
X-07	D4		精	0.50/0.00	-20.10	8000	1000	8	
X-08	D6		精	0.50/0.00	-21.10	3000	2000	3	
X-09	R2		精	0.00/0.00	-19.80	8000	2000	98	
X-10	R2		精	0.00/0.00	-19.80	8000	2000	146	
X-11	R2		精	0.00/0.00	-19.80	8000	2000	146	
X-12	R2		精	0.00/0.00	-19.80	8000	2000	98	
X-13	D2		中	0.05/0.05	-21.05	12000	500	26	
X-14	D2R0.2		精	0.00/0.00	-21.10	13000	500	51	

总用时：796分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338,338A-后模仁\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338,338A-后模仁.PRT

第1页 (共1页)