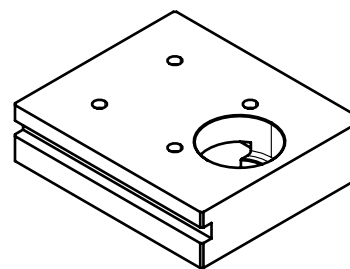
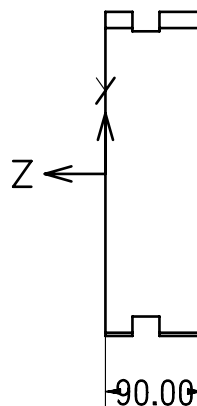
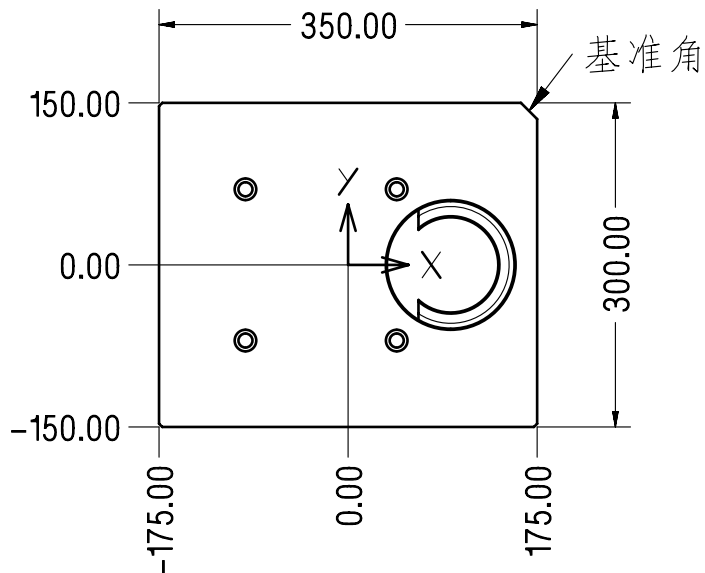




日期：2019/2/16

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	NC	工件尺寸	350*300*90		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框背面	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 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
前模框-背面									
UQB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-66.48	1500	2000	58	
UQB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-64.14	2500	2000	98	
UQB-03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	3000	1300	13	
UQB-04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	1	

总用时：170分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-前模框\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-前模框.PRT

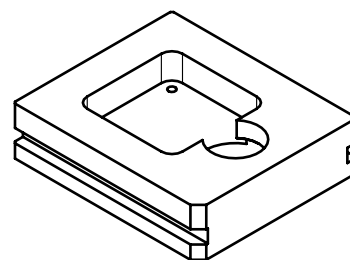
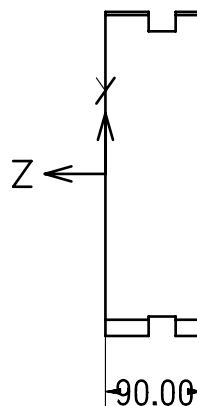
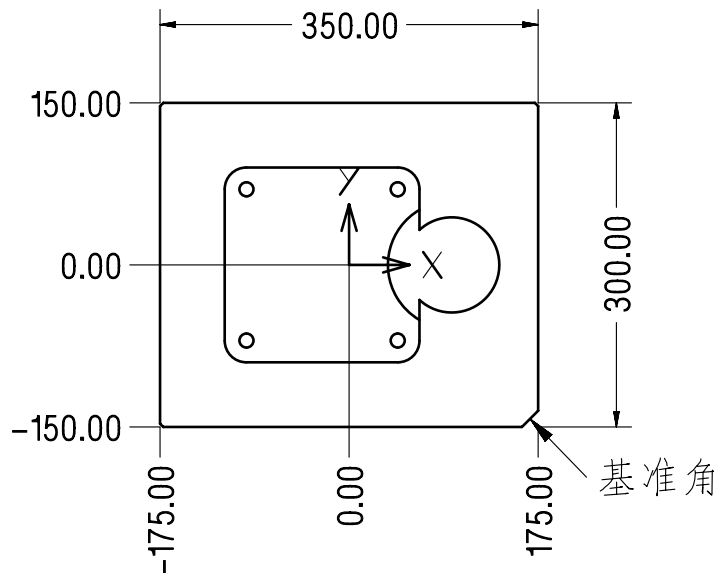
第1页 (共1页)



日期：2019/2/16

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	NC	工件尺寸	350*300*90		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	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 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
前模框-正面									
UQA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-47.70	1500	2000	117	
UQA-02	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-47.70	2500	2000	22	清角
UQA-03	E21R0.8		精	7.00/0.00	-48.00	2700	1000	6	
UQA-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-48.00	2500	2000	162	

总用时：307分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-前模框\正面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-前模框.PRT

第1页（共1页）