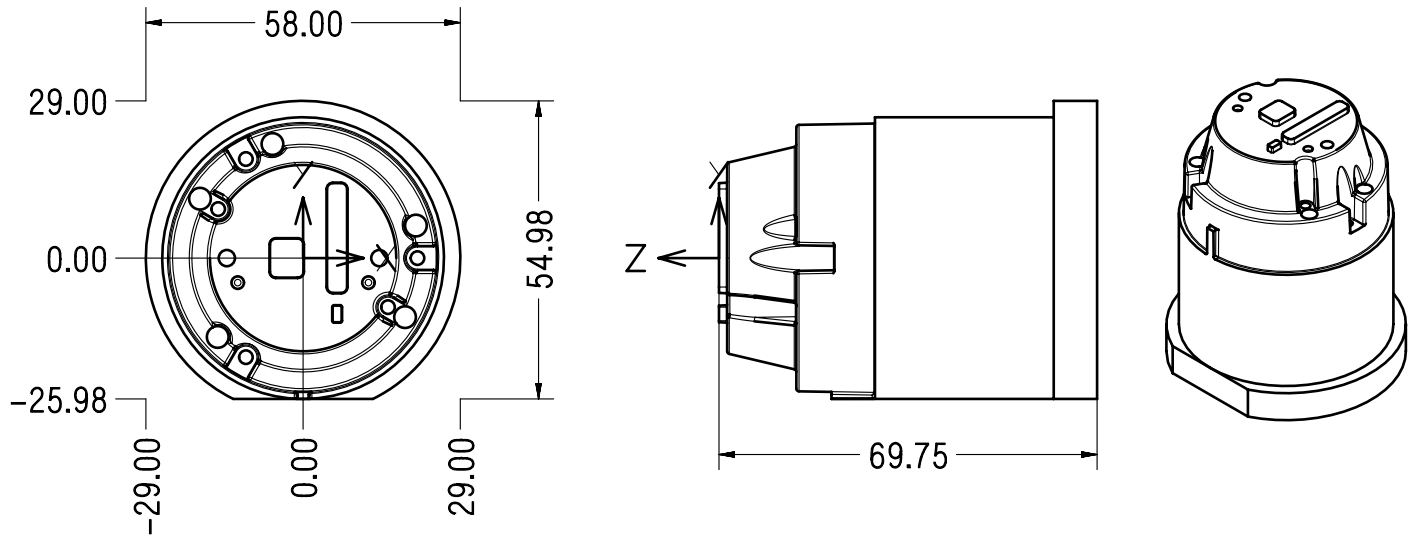




日期：2018/11/28

客户	永盛杰	模具编号	F 1 0 0 0	分配机台	精雕机	工件尺寸	58*54.98*69.75		
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	F1000-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	6

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升69.75 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
后模仁-镶件									
HXJ-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.67	6500	2000	41	
HXJ-02	D3		粗	0.10/0.10	-21.21	10000	1500	28	刀长避让16
HXJ-03	D6		特粗	1.00/0.00	-1.51	9000	1200	1	
HXJ-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-28.77	9000	2000	26	
HXJ-05	D3R0.5		精	0.00/0.00	-21.31	11000	800	53	刀长避让16
HXJ-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.51	14000	800	13	
HXJ-07	D1		精	0.03/0.03	-2.97	16000	400	9	
HXJ-08	R0.5		精	0.00/0.00	-3.02	18000	500	4	

总用时：175分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-后模仁-镶件

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-后模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）