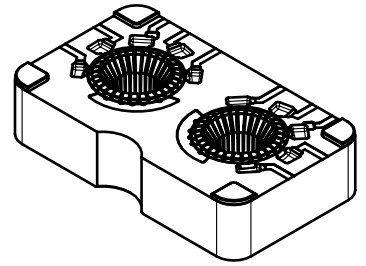
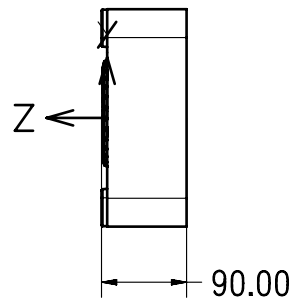
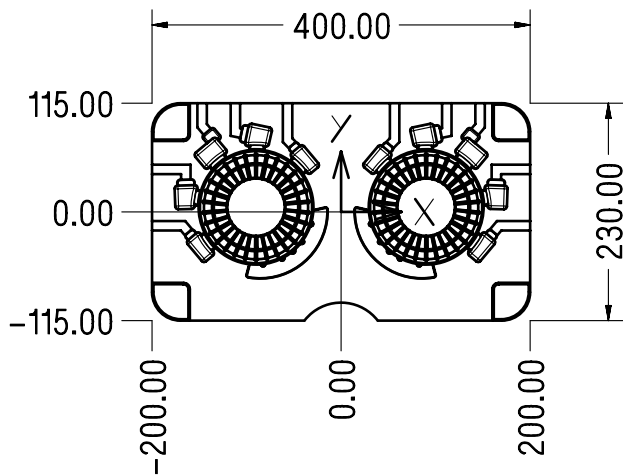




日期：2019/3/6

客户	灿坤	模具编号	W1D	分配机台	精雕机	工件尺寸	400*230*90		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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 底面升84 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-正面-精铣									
HAJD-01	D10		精	2.00/0.00	-6.00	7000	1000	29	
HAJD-02	D10		精	0.00/0.00	-6.00	7000	2000	33	
HAJD-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-6.00	7500	2000	171	
HAJD-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-56.11	7500	2000	200	
HAJD-05	D2		中	0.04/0.04	-6.45	12000	800	100	
HAJD-06	D1.5		中	0.04/0.04	-6.63	12000	800	78	
HAJD-07	D1		中	0.04/0.04	-7.10	12000	800	73	
HAJD-08	D1.5		中	0.04/0.04	-6.80	14000	800	362	
HAJD-09	D1.5		中	0.04/0.04	-6.80	14000	800	363	
HAJD-10	D1.5		精	0.01/0.01	-6.80	14000	1000	724	
HAJD-11	R1		精	0.00/0.00	-6.84	12000	800	202	
HAJD-12	R0.5		精	0.02/0.02	-7.24	16000	800	95	
HAJD-13	R0.5		精	0.00/0.00	-7.26	16000	800	68	

总用时：2498分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\W1D-后模仁\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\W1D\W1D-后模仁.PRT

第1页 (共1页)