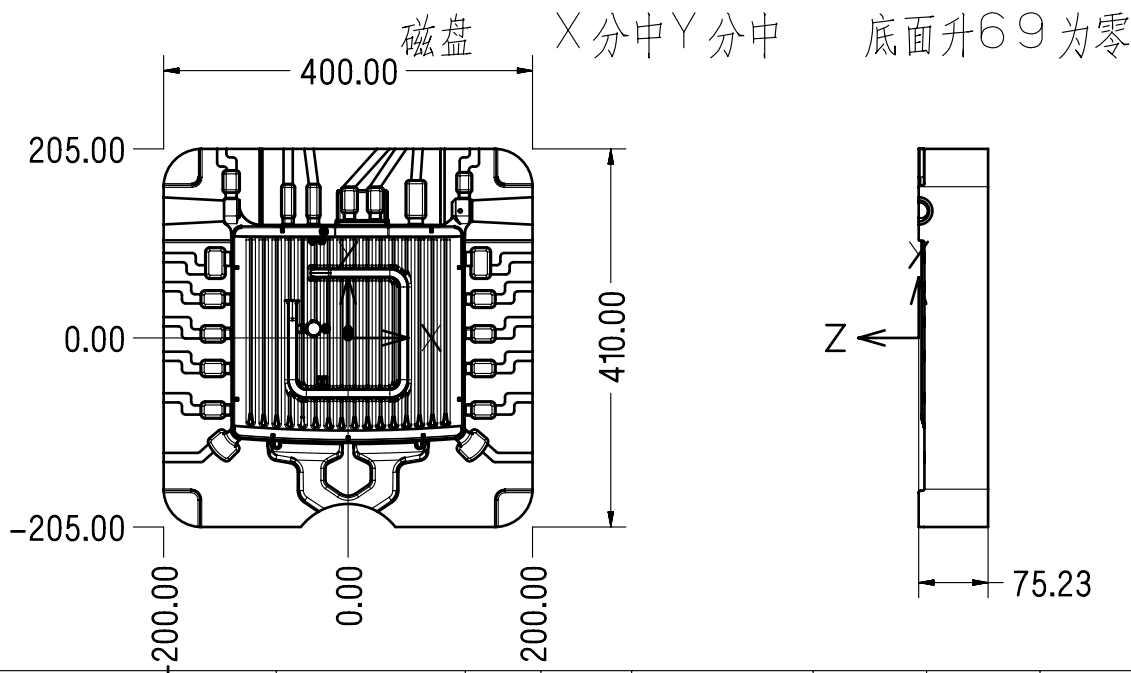




日期：2018/12/11

|    |        |      |            |      |     |      |               |    |   |
|----|--------|------|------------|------|-----|------|---------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2978-D     | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 400*410*75.23 |    |   |
| 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-D-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 |         |    |     |           |        |      |      |     |     |
| DHNC-01   | E50R5   |    | 粗   | 0.10/0.10 | -6.13  | 1500 | 2000 | 176 |     |
| DHNC-02   | E17R0.8 |    | 粗   | 0.10/0.10 | -16.13 | 2700 | 2000 | 159 |     |
| DHNC-03   | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -18.85 | 2700 | 2000 | 312 |     |
| DHNC-04   | D10     |    | 精   | 0.00/0.00 | -16.23 | 2800 | 2000 | 93  |     |
| DHNC-05   | D6      |    | 精   | 0.00/0.00 | -18.95 | 3200 | 1500 | 479 |     |
| DHNC-06   | D4      |    | 精   | 0.00/0.00 | -16.23 | 3500 | 1500 | 452 |     |

总用时：1671分钟

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

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

第1页（共1页）