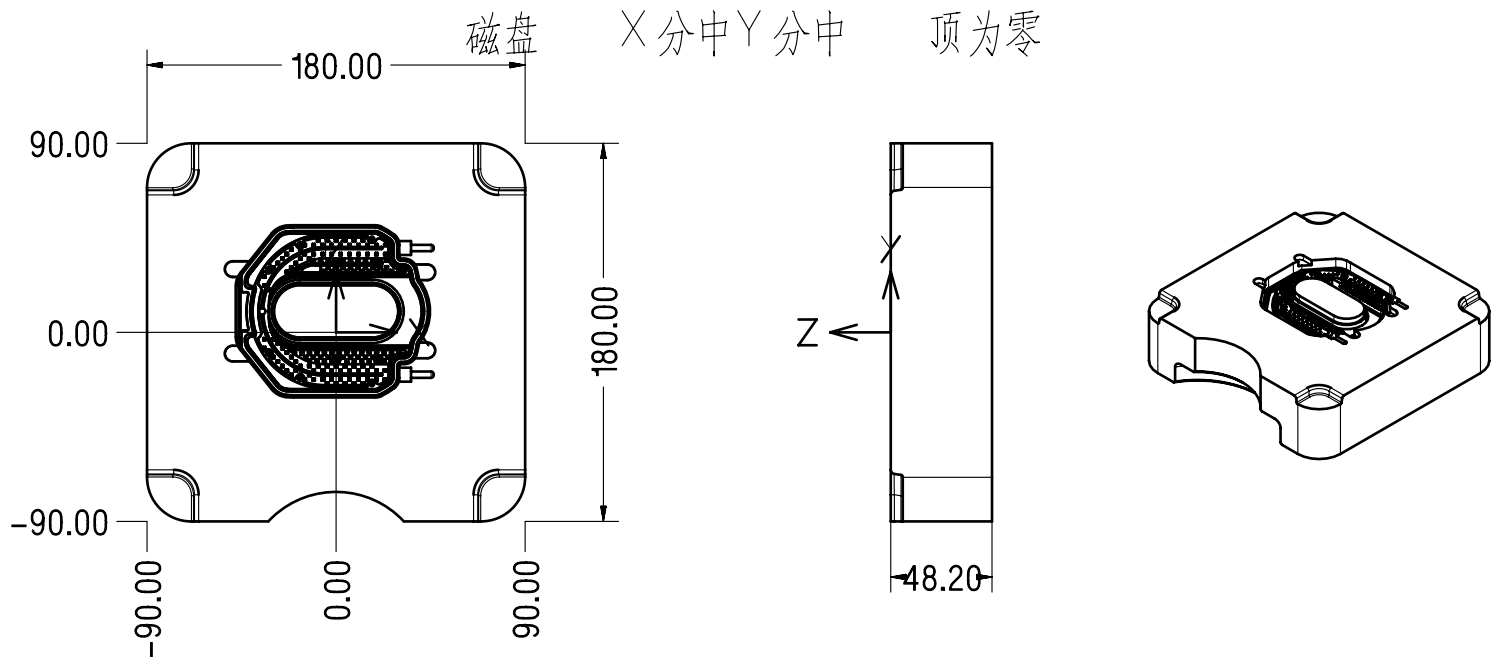




日期：2019/2/13

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	NC	工件尺寸	180*180*48		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸	180*180*48.2		
操机		工件编号		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-正面-开粗									
UHC-01	E17R0.8		粗	0.15/0.15	-5.56	2600	2000	12	
UHC-02	D10		粗	0.15/0.15	-6.87	2700	2000	12	
UHC-03	D4		粗	0.15/0.15	-8.88	3000	1500	85	

总用时：109分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-前模仁\正面-开粗

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

第1页（共1页）