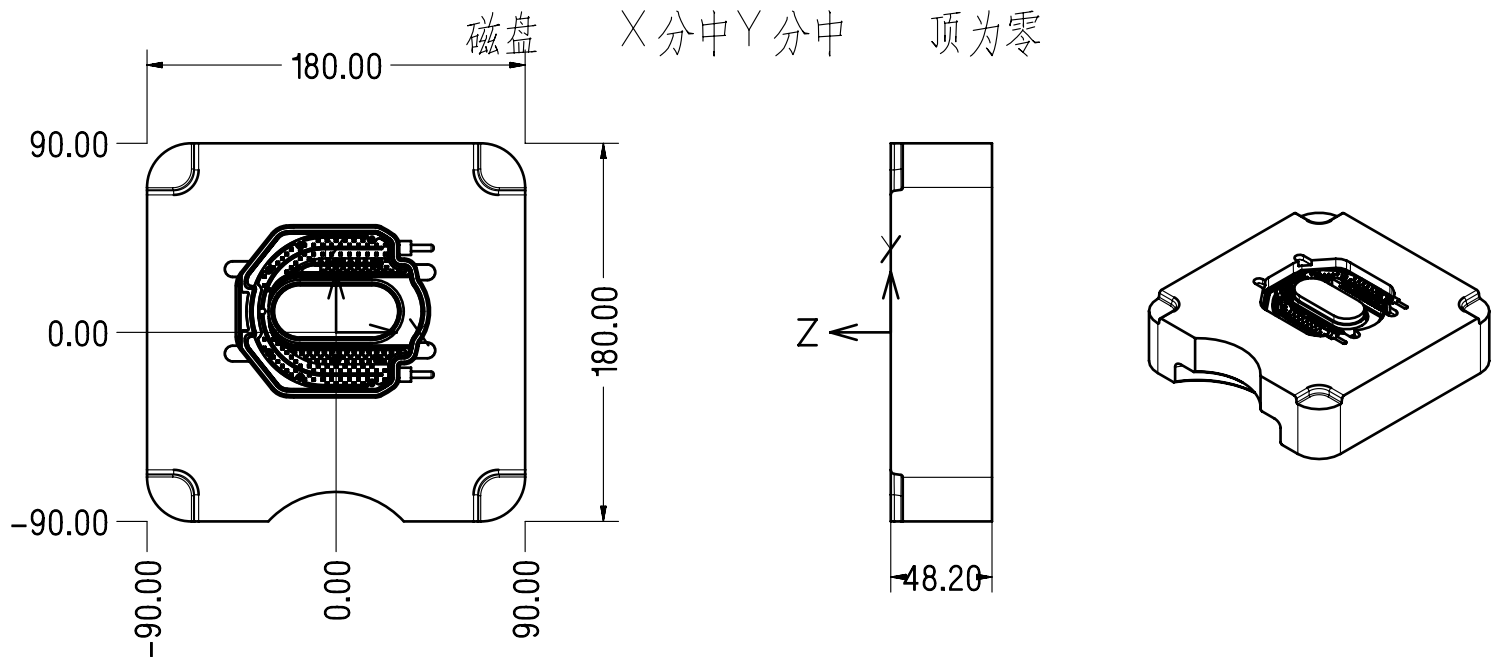




日期：2019/2/15

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	180*180*48.2		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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



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
前模仁-正面-精铣									
UQJD-01	D10		精	0.00/0.00	-7.02	6500	2000	13	
UQJD-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.02	8000	2000	56	
UQJD-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-9.03	9000	1500	76	
UQJD-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-9.01	10000	1300	31	
UQJD-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-9.01	12000	1000	37	
UQJD-06	R1		精	0.00/0.00	-5.78	11000	1000	41	
UQJD-07	D0.8		精	0.00/0.00	-10.03	15000	800	345	

总用时：599分钟

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

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）