



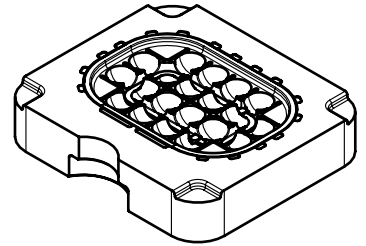
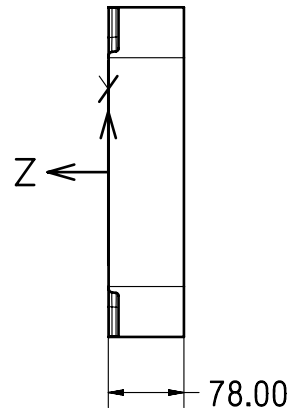
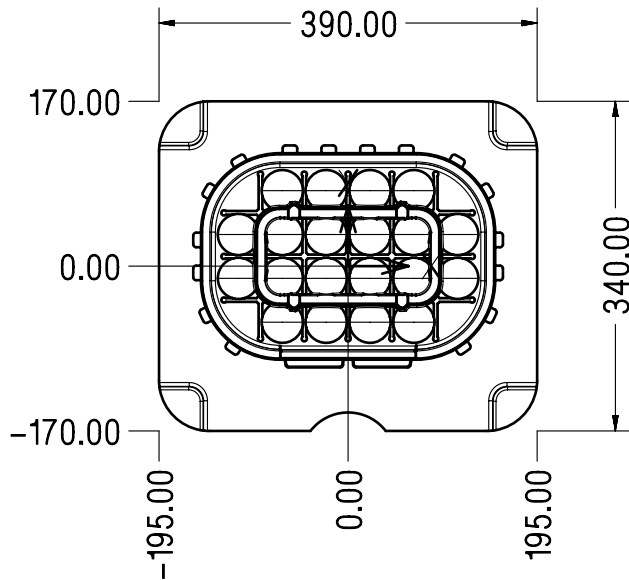
日期：2018/9/6

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	精雕机	工件尺寸	390*340*78		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	338A-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

顶为零



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
338A-前模仁-正面-精铣									
C-01	D10		特粗	1.00/0.10	-10.45	5500	2000	92	
C-02	D10		粗	0.10/0.10	-10.45	5500	2000	120	
C-03	D10		特粗	0.60/0.00	-10.55	7000	1300	54	
C-04	D10-0.05		精	0.00/0.00	-38.50	6500	2000	25	
C-05	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.55	7000	1300	147	
C-06	D6		中	0.08/0.08	-30.81	6000	2000	93	
C-07	D6		中	0.08/0.08	-30.81	6000	2000	139	
C-08	D6		中	0.08/0.08	-30.81	6000	2000	139	
C-09	D6		中	0.08/0.08	-30.81	6000	2000	93	
C-10	D6		粗	0.10/0.10	-25.48	7000	2000	160	
C-11	R3		精	0.00/0.00	-31.16	7500	2000	88	
C-12	R3		精	0.00/0.00	-31.16	7500	2000	131	
C-13	R3		精	0.00/0.00	-31.16	7500	2000	131	
C-14	R3		精	0.00/0.00	-31.16	7500	2000	88	
C-15	D6		特粗	2.00/0.00	-23.42	7000	2000	2	
C-16	D6R0.5		精	0.00/0.00	-25.69	7000	2000	239	
C-17	D3		精	0.00/0.00	-11.00	8000	2500	54	
C-18	D3R0.5		精	0.00/0.00	-11.06	9000	2000	23	
C-19	D1		精	0.00/0.00	-2.15	14000	800	290	

总用时：2108分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338A-前模仁\精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338A-前模仁.PRT

第1页（共1页）