



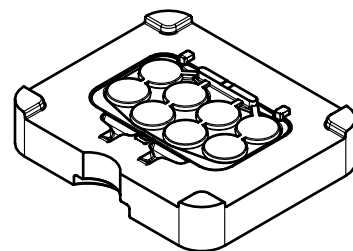
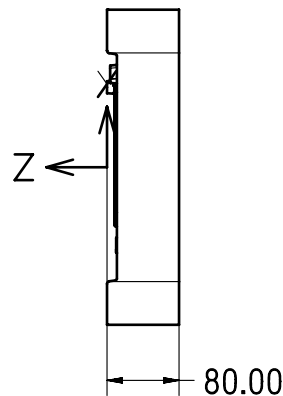
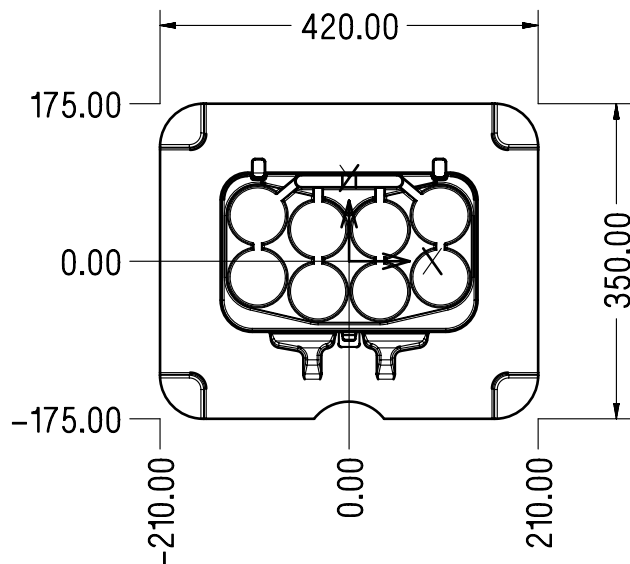
日期：2018/10/28

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	420*350*80		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	C266-D-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升80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
前模仁-正面-精铣									
AD-01	D10		精	0.00/0.00	-15.50	8000	2000	121	
AD-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.50	9000	2000	199	
AD-03	D2		中	0.04/0.04	-15.46	12000	1000	524	
AD-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-15.50	13000	800	1179	
AD-05	D2		精	0.00/0.00	-13.51	13000	500	195	
AD-06	D1		精	0.00/0.00	-15.46	15000	500	386	
AD-07	R1		精	0.00/0.00	-15.50	13000	500	94	

总用时：2698分钟