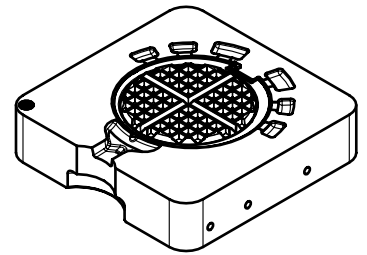
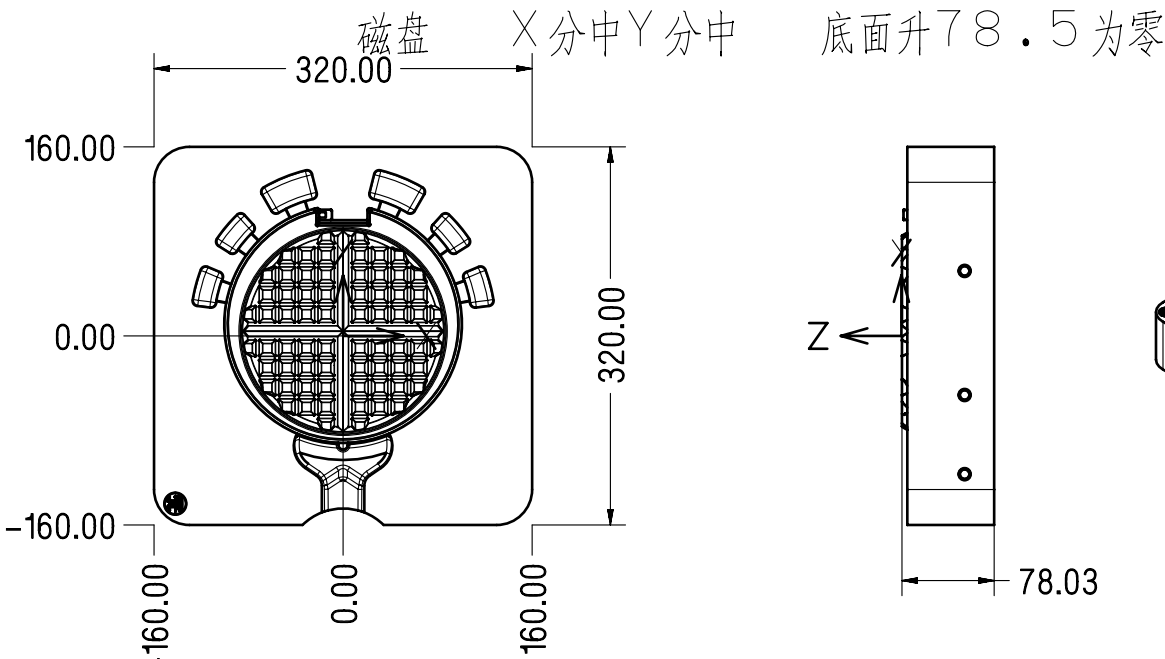




日期：2018/9/26

客户	灿坤	模具编号	2139-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	320*320*78.03		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2139-U-前模仁	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
正面-精铣									
UQC-01	D12		精	0.00/0.00	-17.76	4500	2000	111	
UQC-02	D12		特粗	2.00/0.00	-4.53	7000	1300	39	
UQC-03	D6		精	0.00/0.00	-17.77	9284	2000	119	
UQC-04	D6		特粗	0.50/0.00	-5.73	8000	1000	7	
UQC-05	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.73	8000	2000	53	
UQC-06	D2		中	0.06/0.06	-6.95	11000	1000	125	
UQC-07	D3		中	0.06/0.06	-6.38	9000	1400	181	
UQC-08	D3		中	0.06/0.06	-6.38	9000	1400	181	
UQC-09	D3		中	0.06/0.06	-6.38	9000	1400	168	
UQC-10	D3		中	0.06/0.06	-2.85	9000	1400	2	
UQC-11	R1		精	0.00/0.00	-7.44	15000	800	176	
UQC-12	R1		精	0.01/0.01	-6.73	15000	800	120	
UQC-13	R1		精	0.00/0.00	-6.44	15000	1500	249	
UQC-14	R1		精	0.00/0.00	-6.44	15000	1500	249	
UQC-15	R1		精	0.00/0.00	-6.44	15000	1500	249	
UQC-16	R1		精	0.00/0.00	-6.44	15000	1500	249	
UQC-17	R0.5		精	0.01/0.01	-6.73	15000	500	302	

总用时：2580分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-U-前模仁\正面-精铣

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-U-前模仁.PRT

第1页 (共1页)