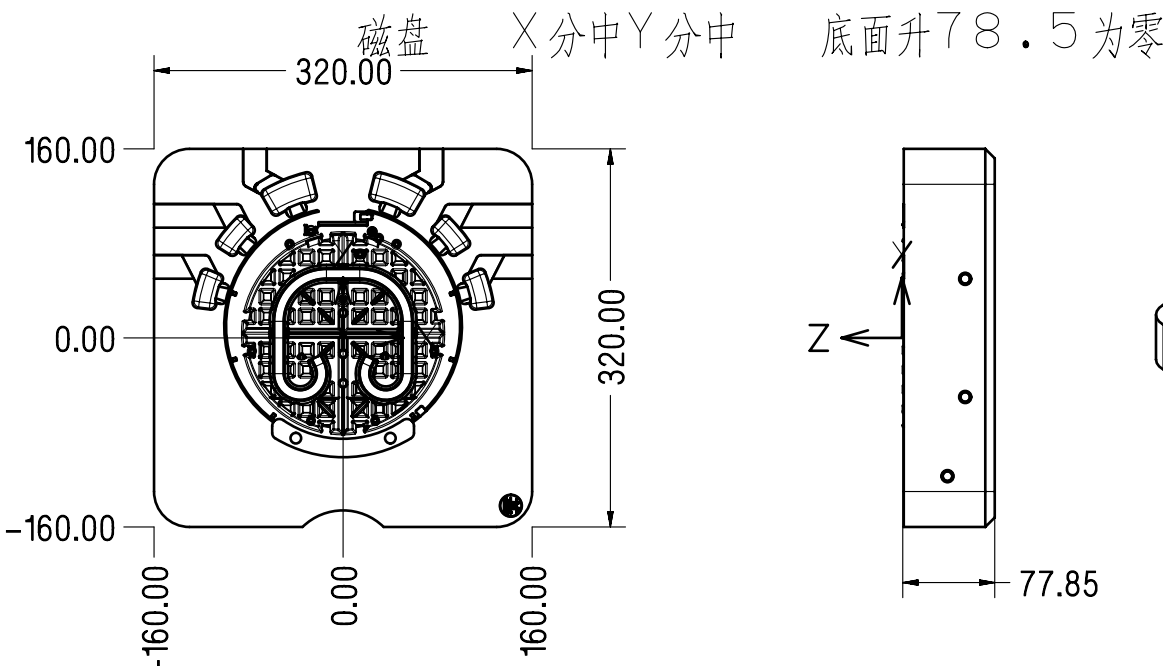




日期：2018/9/25

客户	灿坤	模具编号	2139	分配机台	精雕机	工件尺寸	320*320*77.85		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2139-U-后模仁	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
精铣									
C-01	D12		特粗	2.00/0.06	-1.09	4500	2000	19	
C-02	D12		特粗	2.00/0.00	-0.85	5000	1000	22	
C-03	D8		粗	0.10/0.06	-6.52	6500	2000	3	
C-04	D8		特粗	1.00/0.00	-0.85	8000	1000	1	
C-05	D3		中	0.06/0.06	-11.05	13000	1000	762	
C-06	D3R0.5		精	0.00/0.00	-6.83	9000	1000	43	
C-07	D3R0.5		精	0.00/0.00	-11.11	10000	1500	422	
C-08	D3R0.5		精	0.00/0.00	-10.91	10000	1300	11	
C-09	D2		中	0.05/0.05	-6.78	11000	1000	36	
C-10	R1		精	0.00/0.00	-6.83	15000	1000	44	
C-11	D1		精	0.00/0.00	-3.06	18000	500	324	

总用时：1687分钟

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

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

第1页（共1页）