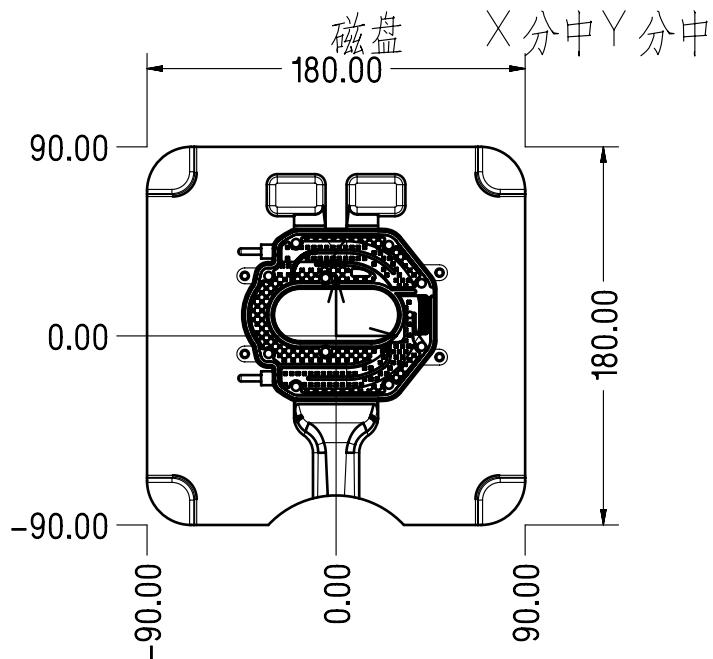


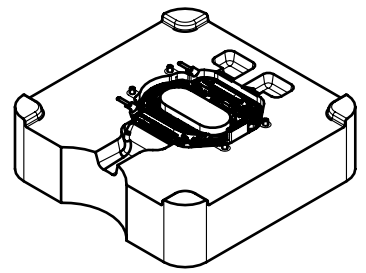
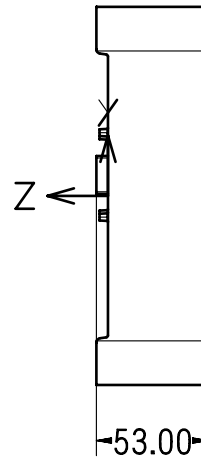


日期：2019/2/15

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*53		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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



底面升47.49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
后模仁-正面-精铣									
UHJD-01	D10		特粗	1.00/0.00	-8.54	6500	1000	21	
UHJD-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-5.51	6500	2000	16	
UHJD-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-13.07	8000	2000	41	
UHJD-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-13.07	9000	1500	68	
UHJD-05	D3R0.5		精	0.00/0.00	-13.07	10000	1300	115	
UHJD-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-13.07	12000	1000	48	
UHJD-07	R1		精	0.00/0.00	-11.29	11000	1000	43	
UHJD-08	D1		精	0.00/0.00	-14.57	15000	800	387	

总用时：739分钟

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

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-后模仁.PRT

第1页（共1页）