



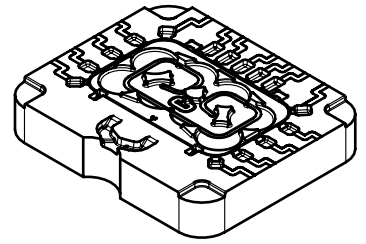
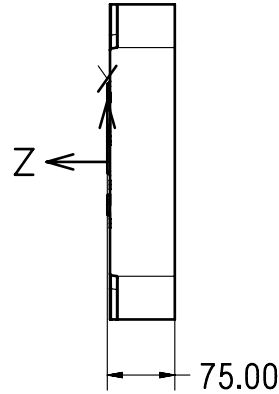
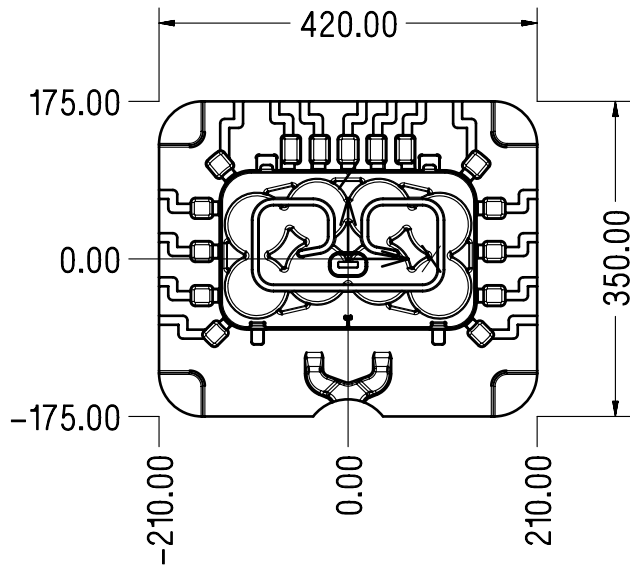
日期：2018/10/22

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	420*350*75		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	C266-U-后模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升75 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-精铣									
HDA-01	D10		特粗	2.00/0.10	-11.26	7000	2000	108	
HDA-02	D10		精	0.00/0.00	-16.02	7000	2000	71	
HDA-03	D10		精	0.00/0.00	-11.36	9000	2000	97	
HDA-04	D10		粗	0.10/0.10	-74.79	7000	2000	41	
HDA-05	D10		精	0.00/0.00	-74.79	8000	2000	41	
HDA-06	D6		精	0.00/0.00	-13.02	8000	2000	221	
HDA-07	D6		粗	0.10/0.10	-7.39	8000	2000	84	
HDA-08	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.39	9000	2000	91	
HDA-09	D4		精	0.00/0.00	-16.02	9000	1500	108	
HDA-10	D4R0.5		精	0.00/0.00	-9.40	9000	1000	67	
HDA-11	D2		中	0.04/0.04	-12.90	11000	1000	253	
HDA-12	D1		中	0.04/0.04	-7.39	15000	800	528	

总用时：1710分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-U-后模仁\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-U\C266-U-后模仁.PRT

第1页 (共1页)