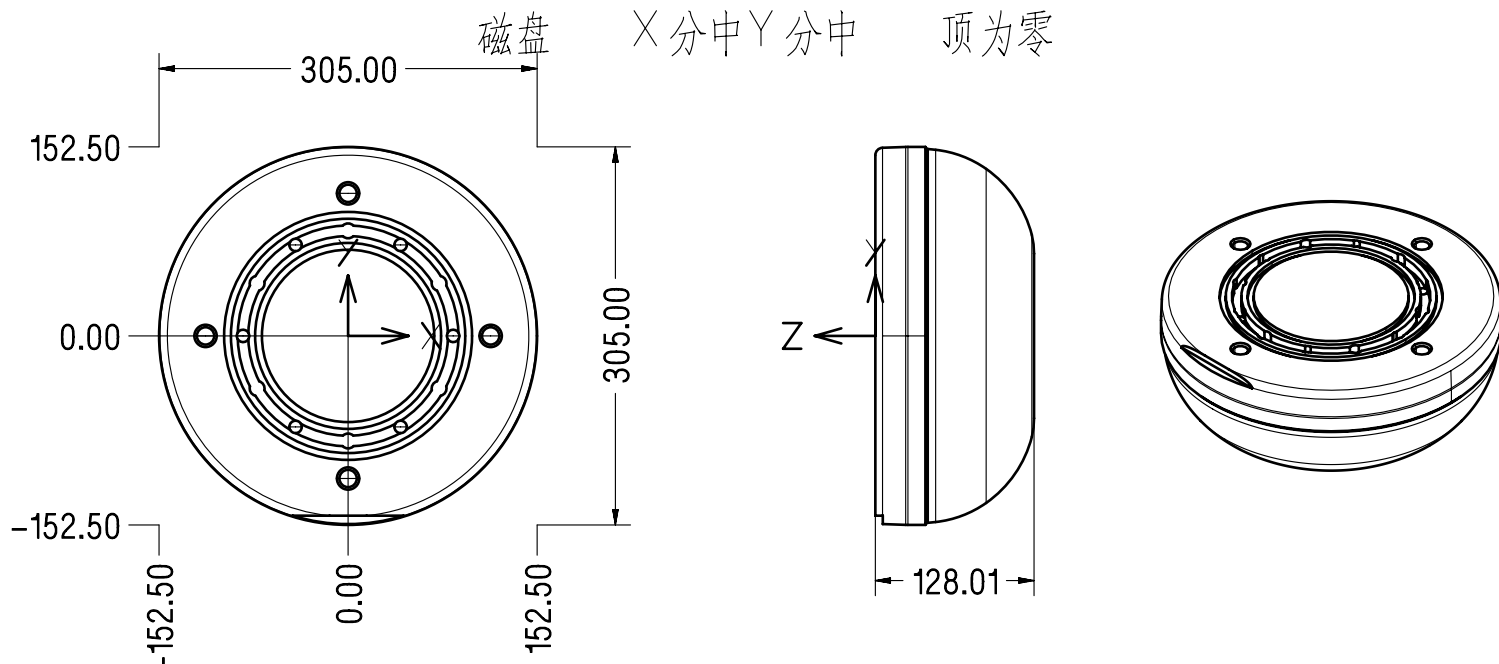




日期：2019/3/11

客户	豪泰	模具编号	圆锅	分配机台	NC	工件尺寸	305*305*128.01		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	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



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-镶件-背面									
XJB-01	E50R5		特粗	0.50/0.50	-48.35	1500	2000	203	
XJB-02	D10		精	0.00/0.00	-6.00	2600	2000	3	
XJB-03	D6		精	0.00/0.00	-10.00	2800	2000	78	
XJB-04	D4		精	0.00/0.00	-4.20	3000	2000	62	

总用时：346分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\YG-后模仁-镶件\背面-开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\圆锅\YG-后模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）



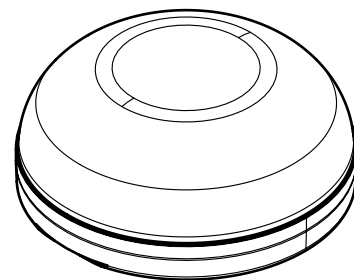
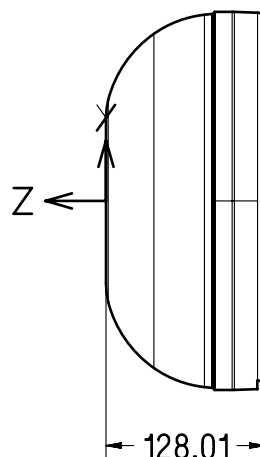
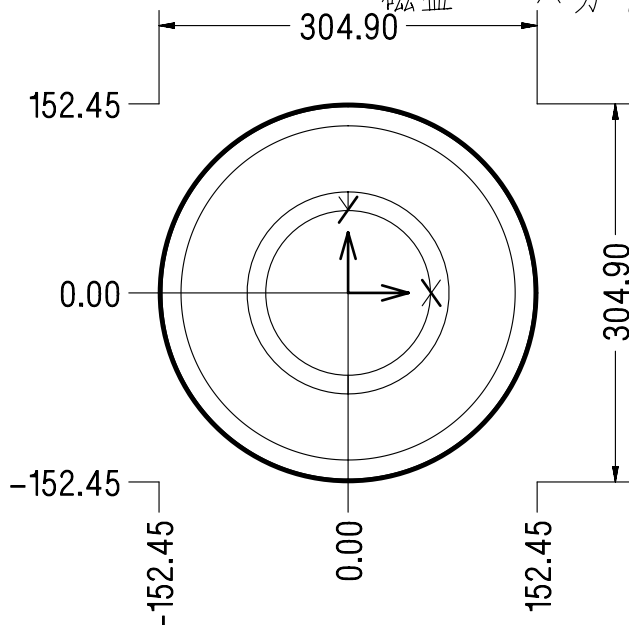
日期：2019/3/14

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	NC	工件尺寸	304.9*304.9*128.01		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	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

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升 128 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
镶件-正面-开粗									
XJA-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-87.64	1500	2000	422	

总用时：422 分钟