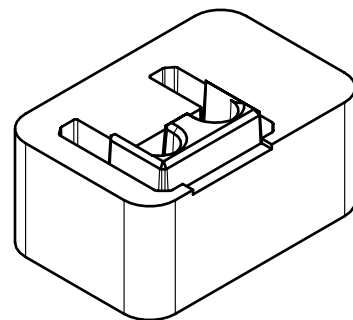
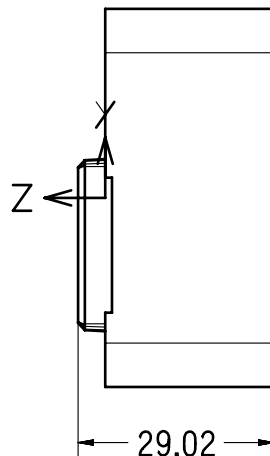
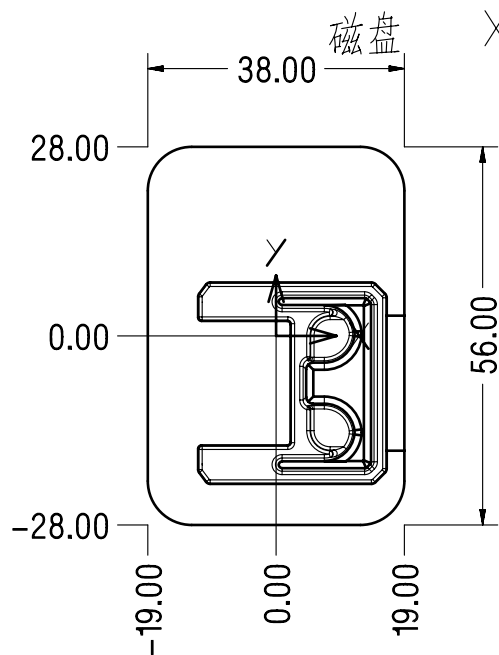




日期：2018/9/20

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*56*29.02		
编程	CAPFUL	工件名称	左镶件	上机时间		备料尺寸	38*56*29.46		
操机		工件编号	HL	下机时间		工件材料		数量	1



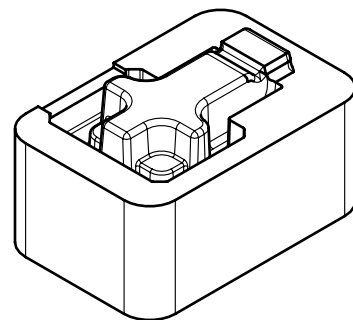
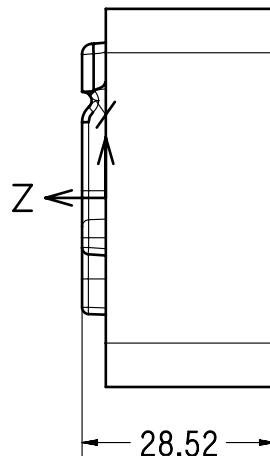
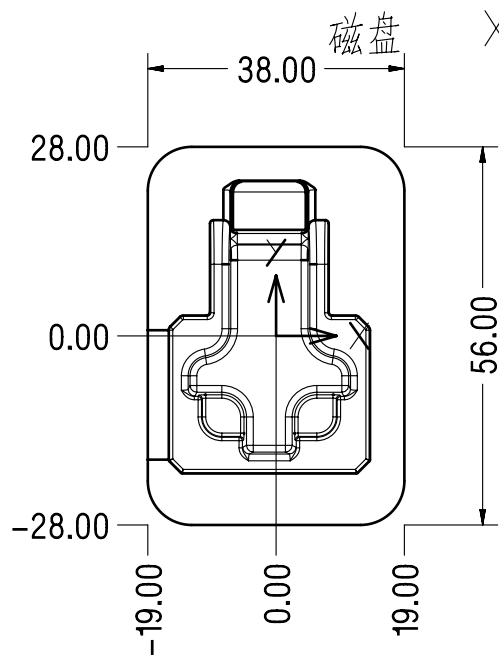
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
HL									
HL-01	D10		粗	0.10/0.10	-3.92	4500	2000	20	
HL-02	D10		特粗	0.50/0.00	-4.02	6500	1000	2	
HL-03	D4		中	0.07/0.07	-9.98	7000	1500	27	
HL-04	D1		精	0.00/0.00	-6.66	13000	800	69	
HL-05	R1		精	0.00/0.00	-6.71	13000	1200	28	

总用时：146分钟



日期：2018/9/20

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*56*28.52		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸	38*56*28.90		
操机		工件编号	HR	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
HR									
HR-01	D10		粗	0.10/0.10	-3.52	4500	2000	17	
HR-02	D10		特粗	0.50/0.00	-3.52	6500	1000	2	
HR-03	D4		中	0.07/0.07	-9.98	7000	1500	35	
HR-04	D1		精	0.00/0.00	-6.66	13000	800	73	
HR-05	R1		精	0.00/0.00	-3.52	13000	1200	26	
HR-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-3.51	12000	1000	5	

总用时：158分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-铸件-编程\HR

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-铸件-编程.PRT

第1页（共1页）