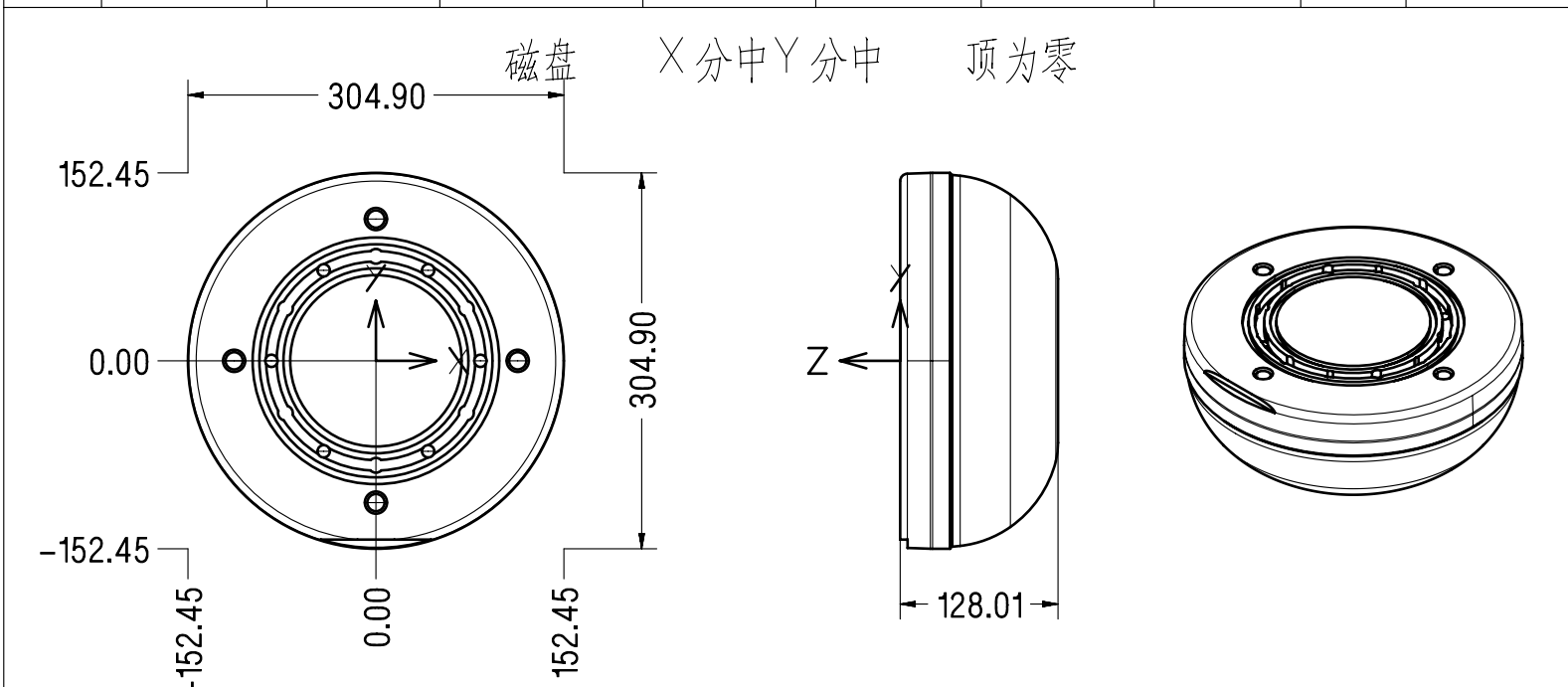




日期：2019/3/14

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	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



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-背面-精铣									
XJBJ-01	D10		粗	0.10/0.10	-40.57	6500	2000	335	
XJBJ-02	D10		精	0.00/0.00	-40.57	7000	2000	335	

总用时：670分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-后模仁-镶件\背面-精铣

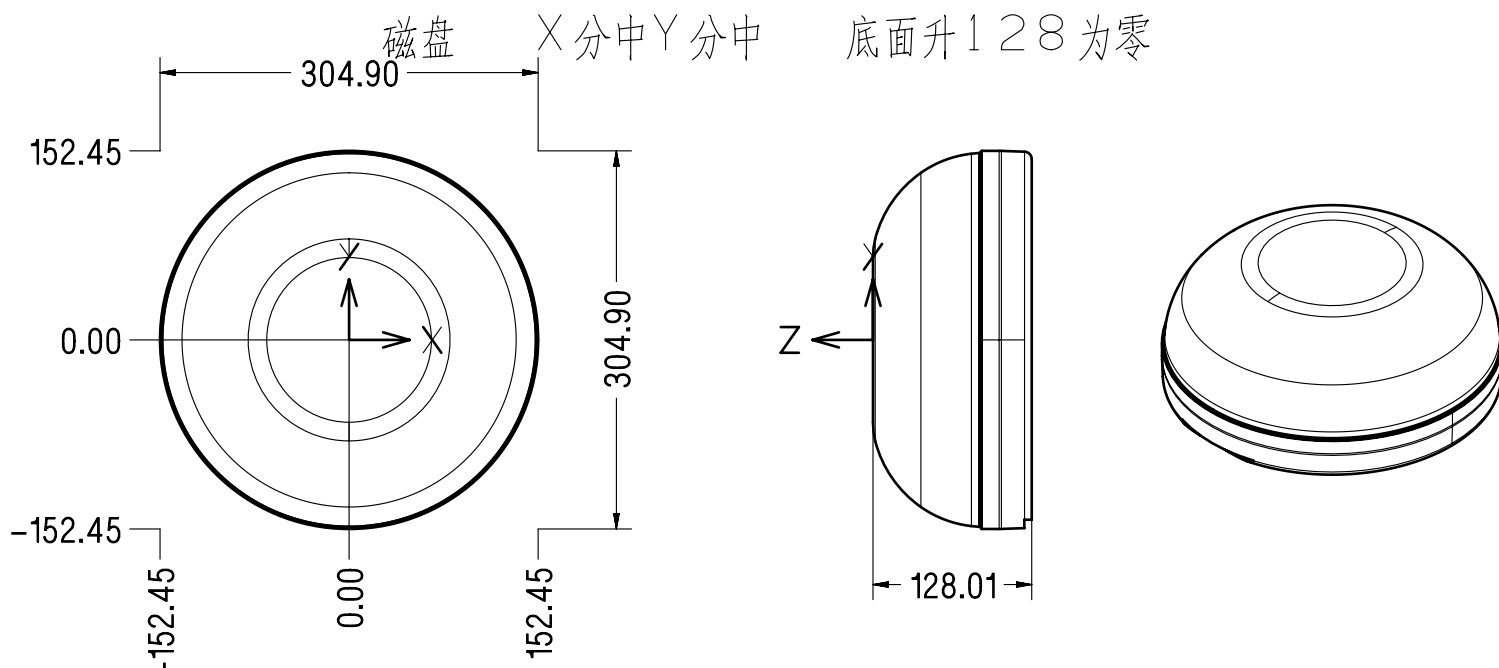
文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-02\HT-2019-02-后模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）



日期：2019/3/15

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	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



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-精铣									
XJAJ-01	D10		粗	2.00/0.10	0.10	6500	2000	33	
XJAJ-02	D10		粗	0.10/0.10	-87.54	6500	2000	537	
XJAJ-03	D10		精	2.00/0.00	0.00	6500	2000	4	
XJAJ-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-87.64	6500	2000	744	

总用时：1318分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-后模仁-镶件\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-02\HT-2019-02-后模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）