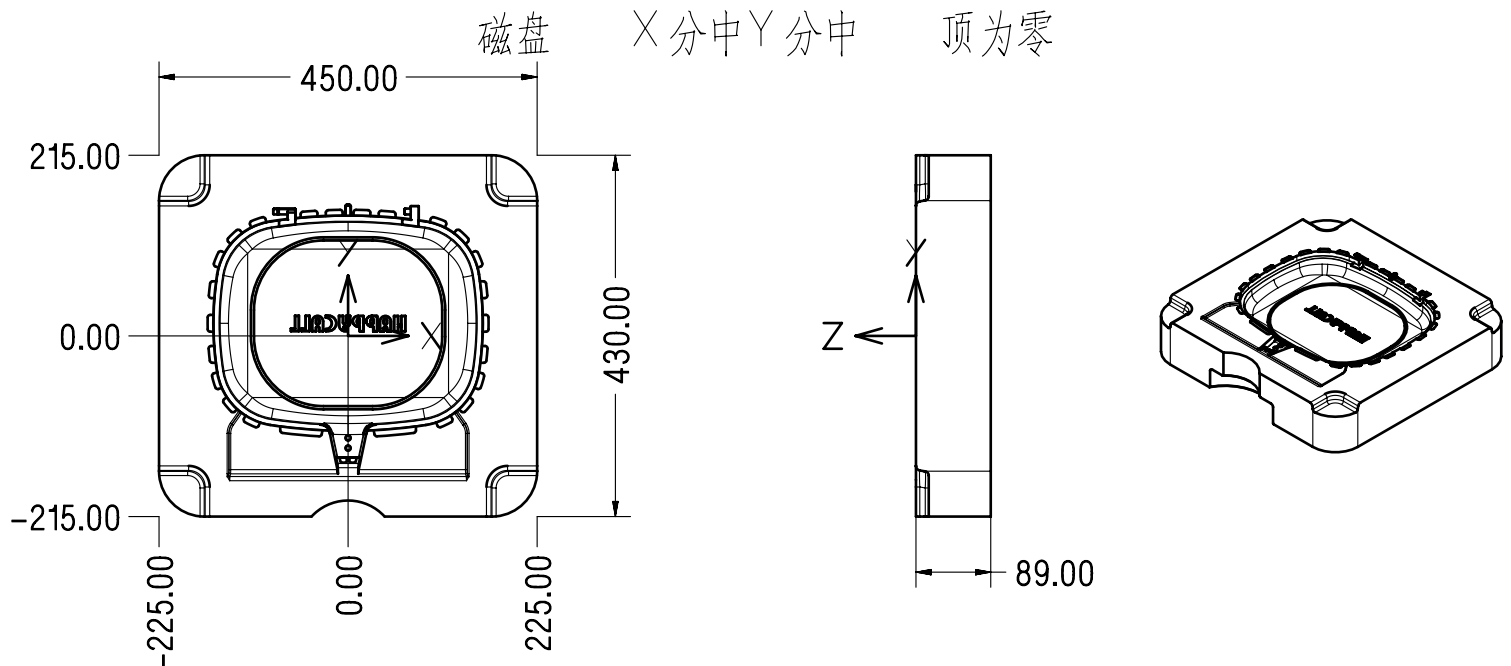




日期：2019/1/12

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	450*430*89		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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



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
前模仁-正面-精铣									
AQJD-01	D10		特粗	2.00/0.00	-33.61	8000	1000	32	
AQJD-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-33.61	7500	2000	683	
AQJD-03	D4		精	0.00/0.00	-10.14	8500	1400	17	
AQJD-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-13.07	11000	1500	23	
AQJD-05	D2		精	0.03/0.03	-35.25	15000	800	186	加长杆
AQJD-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-35.28	15000	800	171	加长杆

总用时：1 1 1 2 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-A-前模仁\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\豪泰\LVGUO\LVGUO-A\LVGUO-A-前模仁.PRT

第1页（共1页）