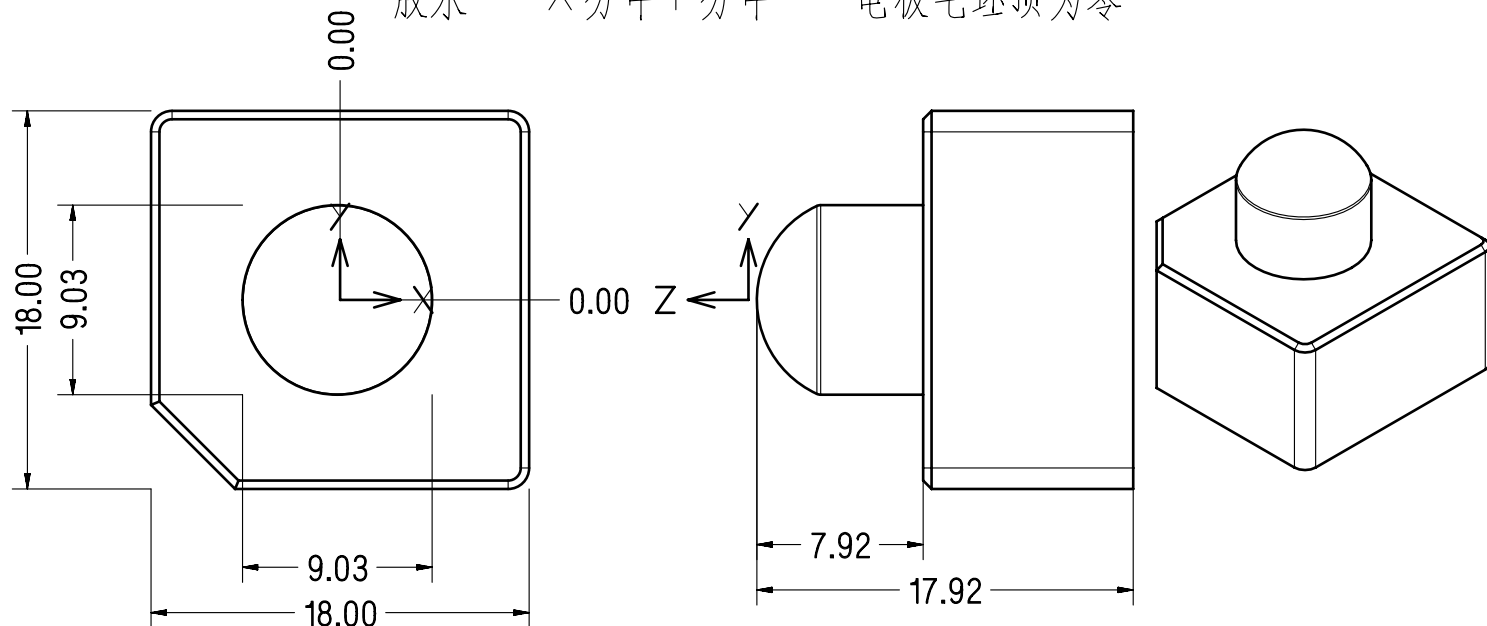




日期：2019/3/30

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.92		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	QG-01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零



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
QG-01									
QG1-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.92	7000	2500	6	
QG1-02	D10		精	0.00/0.00	-17.92	8000	800	1	
QG1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-8.82	8000	2000	7	

总用时：14分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-改模-电极\QG-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-前模仁-改-电极-190329.PRT

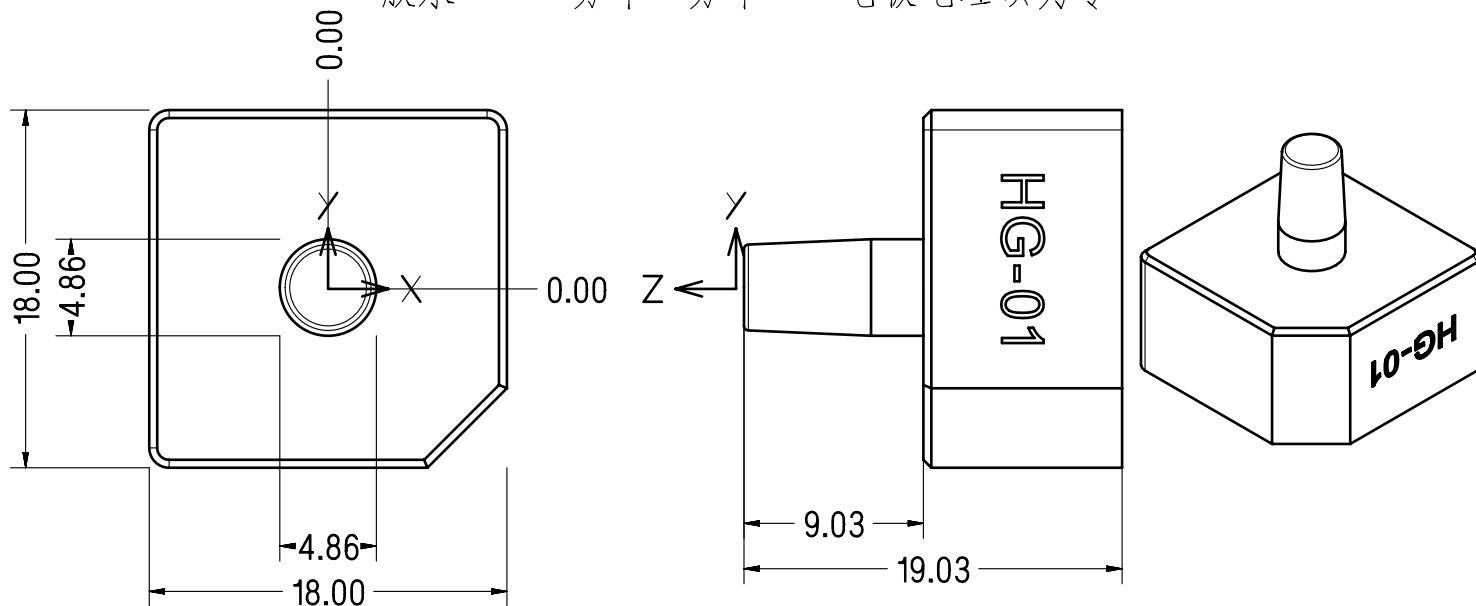
第1页（共1页）



日期：2019/3/30

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*19.03			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20			
操机		工件编号	HG-01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精	

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零



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
HG-01									
HG1-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.03	7000	2500	5	
HG1-02	D10		精	0.00/0.00	-19.03	8000	1300	2	
HG1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.93	8000	2000	5	

总用时：12分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-改模-电极\HG-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-后模仁-改-电极-190329.PRT

第1页 (共1页)