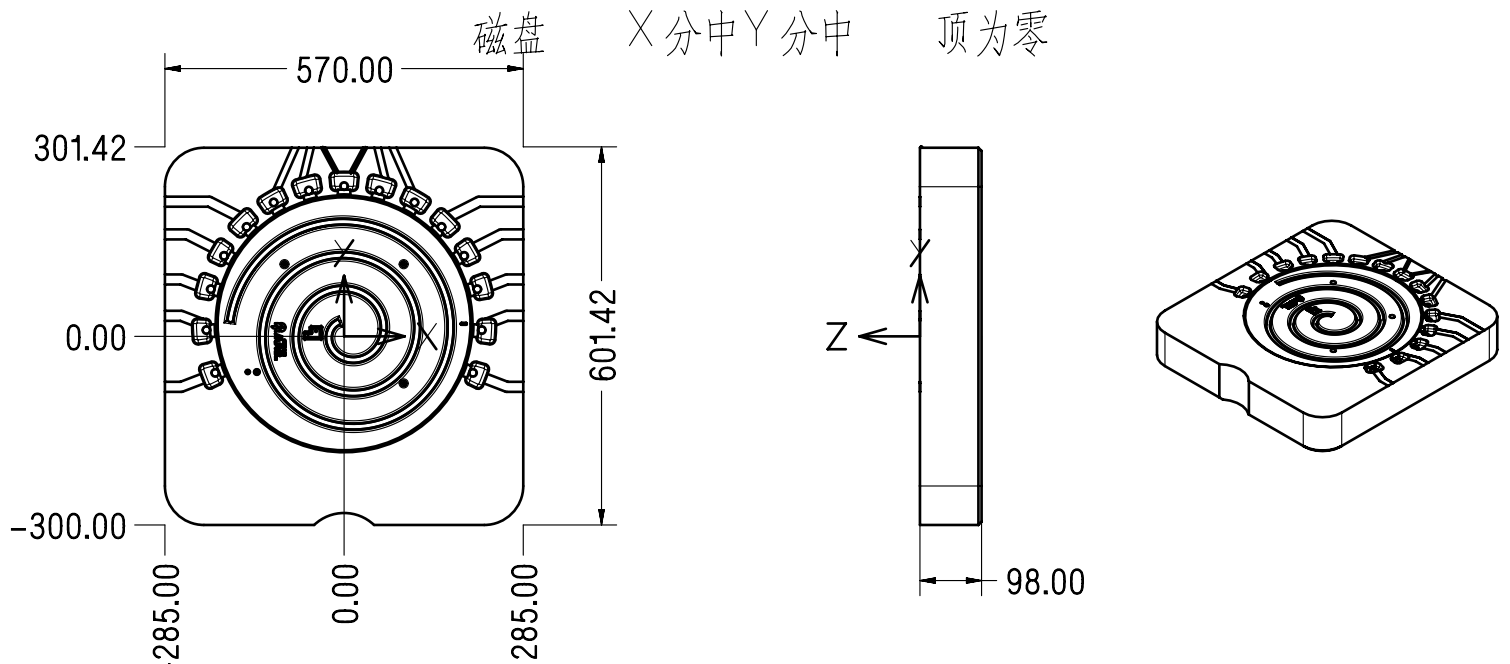




日期：2018/12/23

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	NC	工件尺寸	570*601.42*98		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	SG-2000-181219-改	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-改									
HG-01	E50R5		特粗	2.00/0.10	-1.91	1500	2000	33	
HG-02	E17R0.8		粗	0.10/0.10	-11.90	2400	2000	145	
HG-03	E21R0.8		精	2.00/0.00	-2.01	2700	1000	17	
HG-04	D10		精	0.00/0.00	-13.48	2700	1700	384	
HG-05	D8		精	0.03/0.03	-3.84	2500	2000	70	
HG-06	D6		粗	0.10/0.10	-14.68	2500	2000	13	
HG-07	D4		粗	0.10/0.10	-4.71	3800	2000	112	
HG-08	D2		粗	0.10/0.10	-2.92	4500	1500	82	
HG-09	D2		粗	0.10/0.10	-11.19	4000	2000	1147	
HG-10	D4		粗	0.10/0.10	-6.70	3000	2000	32	
HG-11	D4R0.5		精	0.00/0.00	-14.78	3200	1000	38	
HG-12	R3		精	0.00/0.00	-5.36	3500	2000	341	
HG-13	R3		精	0.00/0.00	-3.00	3500	1200	28	
HG-14	R1		精	0.00/0.00	-3.77	6000	800	225	
HG-15	R1		精	0.00/0.00	-11.89	6000	800	1883	

总用时：4550分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-181219-改

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-181219-改.PRT

第1页 (共1页)