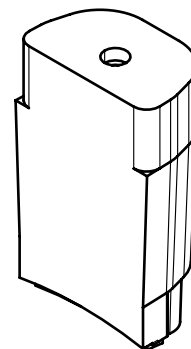
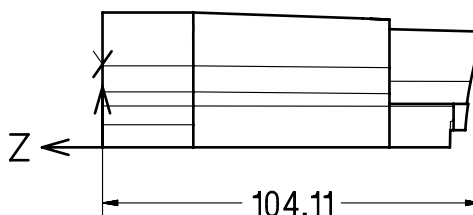
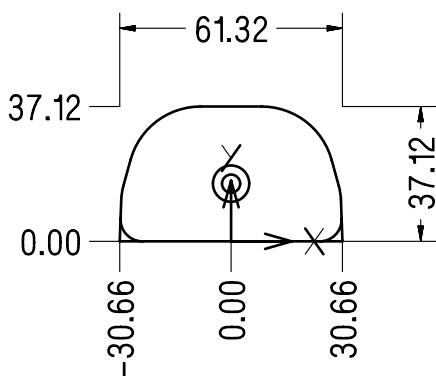




日期：2019/3/22

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	61.32*37.12*104.11		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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

磁盘 X 分中 Y 单边 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
A-面									
A-01	D6		精	0.00/0.00	-25.00	7000	2000	8	
A-02	D6		精	0.00/0.00	-5.00	7000	1300	4	

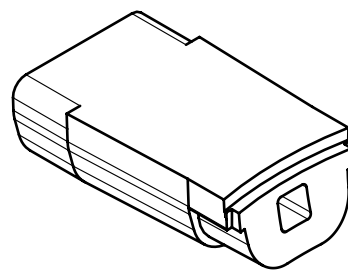
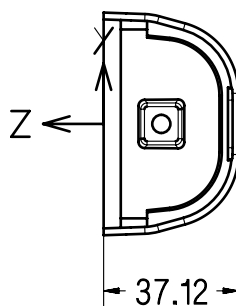
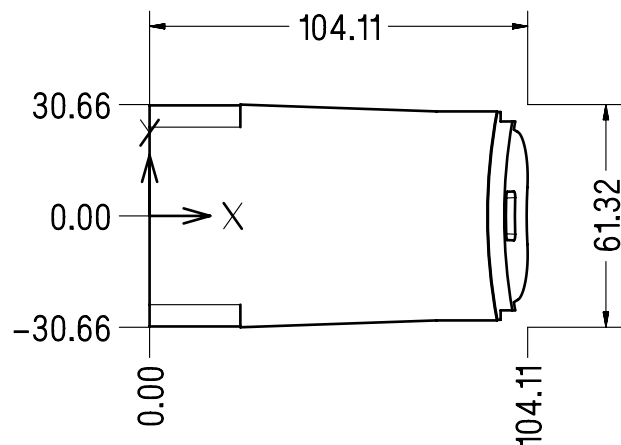
总用时：12分钟



日期：2019/3/22

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	61.32*104.11*37.12		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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

磁盘 X 分中 Y 单边 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
B-面									
B-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.72	2500	2000	46	
B-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-36.42	2500	2000	20	

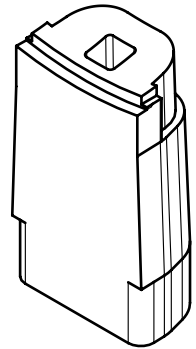
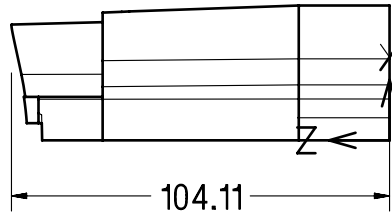
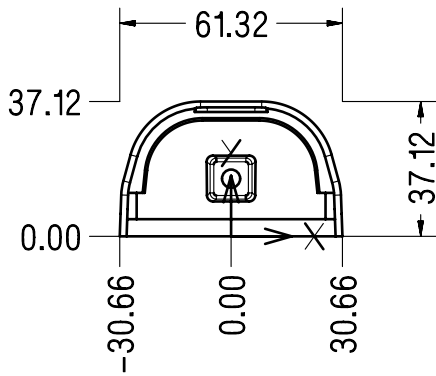
总用时：66分钟



日期：2019/3/22

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	104.11*61.32*37.12		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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

磁盘 X 单边 Y 分中 底为零



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
C-面									
C-01	D10R0.5		粗	0.10/0.10	-25.01	6500	2000	31	
C-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-25.11	7000	2000	32	
C-03	D4		粗	0.10/0.10	-25.01	9000	1500	49	
C-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-25.11	12000	1500	34	

总用时：146分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-滑块镶件\C-面

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

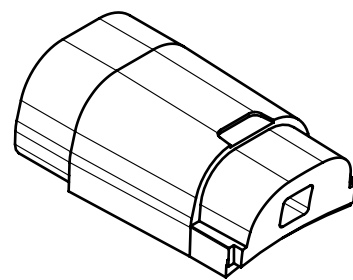
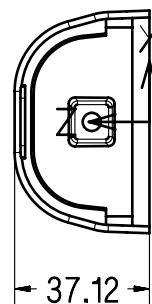
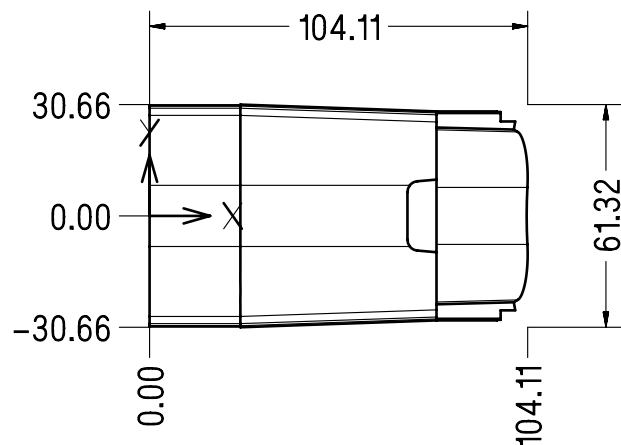
第1页 (共1页)



日期：2019/3/22

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	61.32*104.11*37.12		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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

磁盘 X 分中 Y 单边 底为零



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
D-面									
D-01	D10		粗	0.10/0.10	-37.05	6500	2000	45	
D-02	R3		中	0.06/0.06	-19.21	9000	2000	38	
D-03	R3		精	0.00/0.00	-18.82	9000	1800	42	
D-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-37.05	7500	1500	40	
D-05	D6		精	0.00/0.00	-2.89	9000	2000	2	

总用时：167分钟