



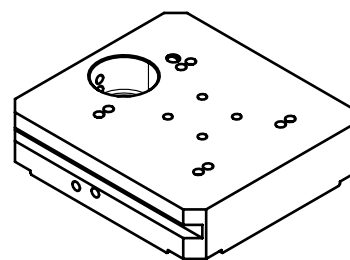
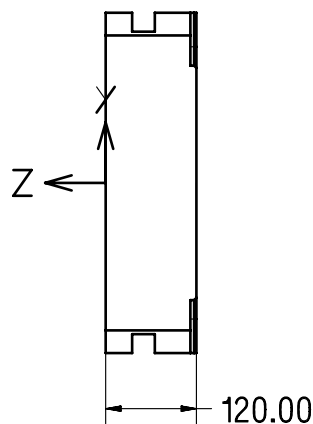
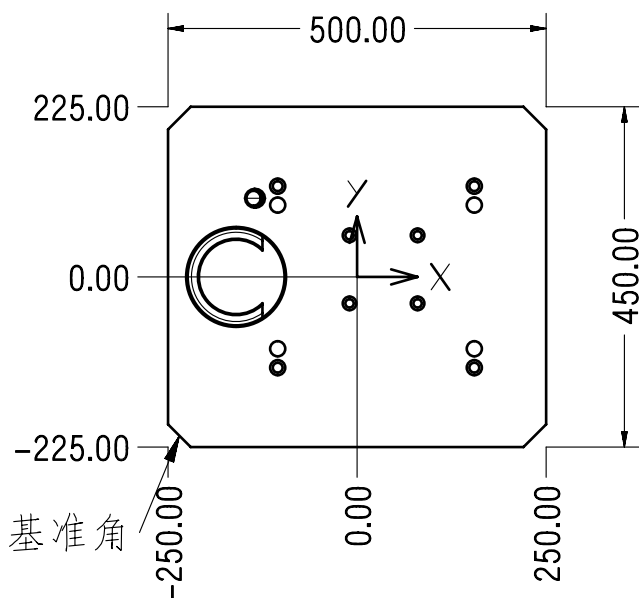
日期：2019/3/12

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	NC	工件尺寸	500*450*120		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	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 分中

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
前模框-背面									
QMA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-86.33	1500	2000	89	
QMA-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-83.76	2500	2000	84	
QMA-03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	2700	1300	25	
QMA-04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	2	

总用时：200分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-前模框\背面

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-前模框.PRT

第1页（共1页）



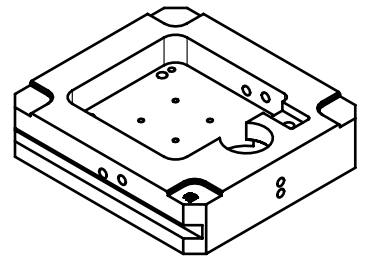
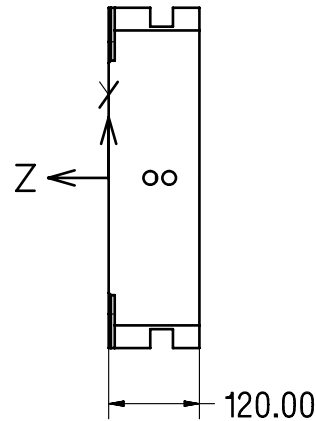
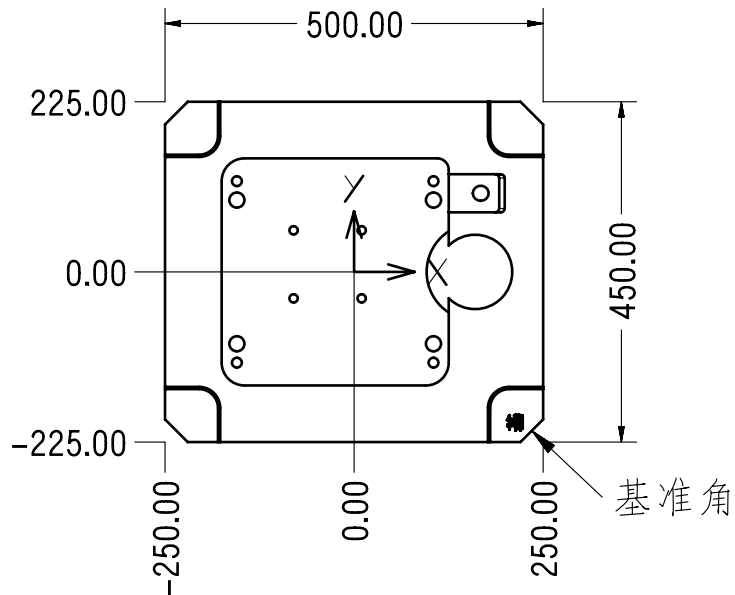
日期：2019/3/12

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	NC	工件尺寸	500*450*120		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	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 分中

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
前模框-正面									
QMB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-62.50	1500	2000	340	
QMB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-19.90	2500	2000	82	
QMB-03	E21R0.8		粗	0.15/0.30	-62.40	2500	2000	214	
QMB-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-62.80	2600	2000	243	
QMB-05	D10		精	0.00/0.00	-20.00	2600	1000	18	

总用时：897分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-前模框.PRT

第1页（共1页）