



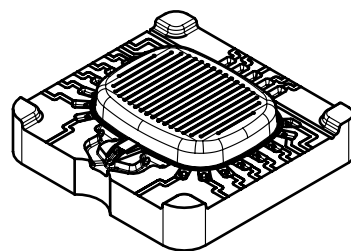
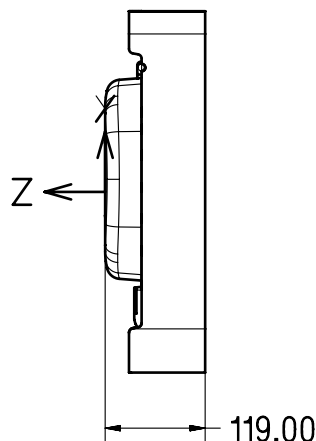
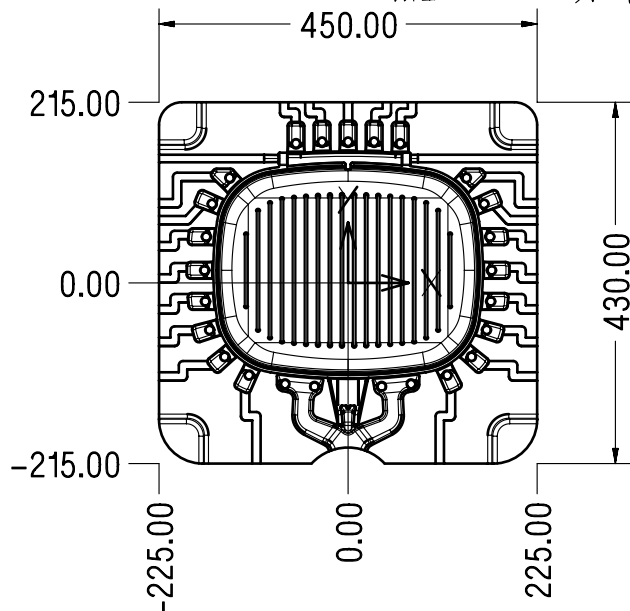
日期：2019/1/16

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	450*430*119		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升 1 1 9 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
后模仁-正面-精铣									
BHJD-01	D10		特粗	2.00/0.10	-43.26	6500	2000	118	
BHJD-02	D10		粗	0.10/0.10	-43.26	6500	2000	317	
BHJD-03							总用时：4 3 5 分钟		
BHJD-03-1	D10		特粗	2.00/0.00	-28.36	6500	2000	2	
BHJD-03-2	D10		特粗	2.00/0.00	-43.36	6500	2000	15	
BHJD-03-3	D10		特粗	2.00/0.00	0.00	6500	2000	6	
BHJD-04	D10		精	0.00/0.00	-58.36	7500	2000	141	
BHJD-05	D10R0.5		精	0.00/0.00	-43.36	8000	2000	56	
BHJD-06	D10R0.5		精	0.00/0.00	-15.90	8000	2000	202	
BHJD-07	D10R0.5		精	0.00/0.00	-43.36	8000	2000	214	
BHJD-08	D8		精	0.00/0.00	-58.36	8000	2000	346	
BHJD-09	D6		精	0.00/0.00	-58.36	8000	1500	97	
BHJD-10	D6R0.5		精	0.00/0.00	-43.36	9000	1500	42	
BHJD-11	D4		精	0.00/0.00	-58.36	9000	1500	172	
BHJD-12	D2		精	0.035/0.035	-0.58	12000	800	262	
BHJD-13	R1		精	0.00/0.00	-0.78	14000	800	87	
BHJD-14	R1		精	0.00/0.00	-0.78	14000	800	137	
BHJD-15	R1		精	0.00/0.00	-0.78	14000	800	137	
BHJD-16	R1		精	0.00/0.00	-0.78	14000	800	87	

总用时：2 0 0 3 分钟

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

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

第1页 (共1页)