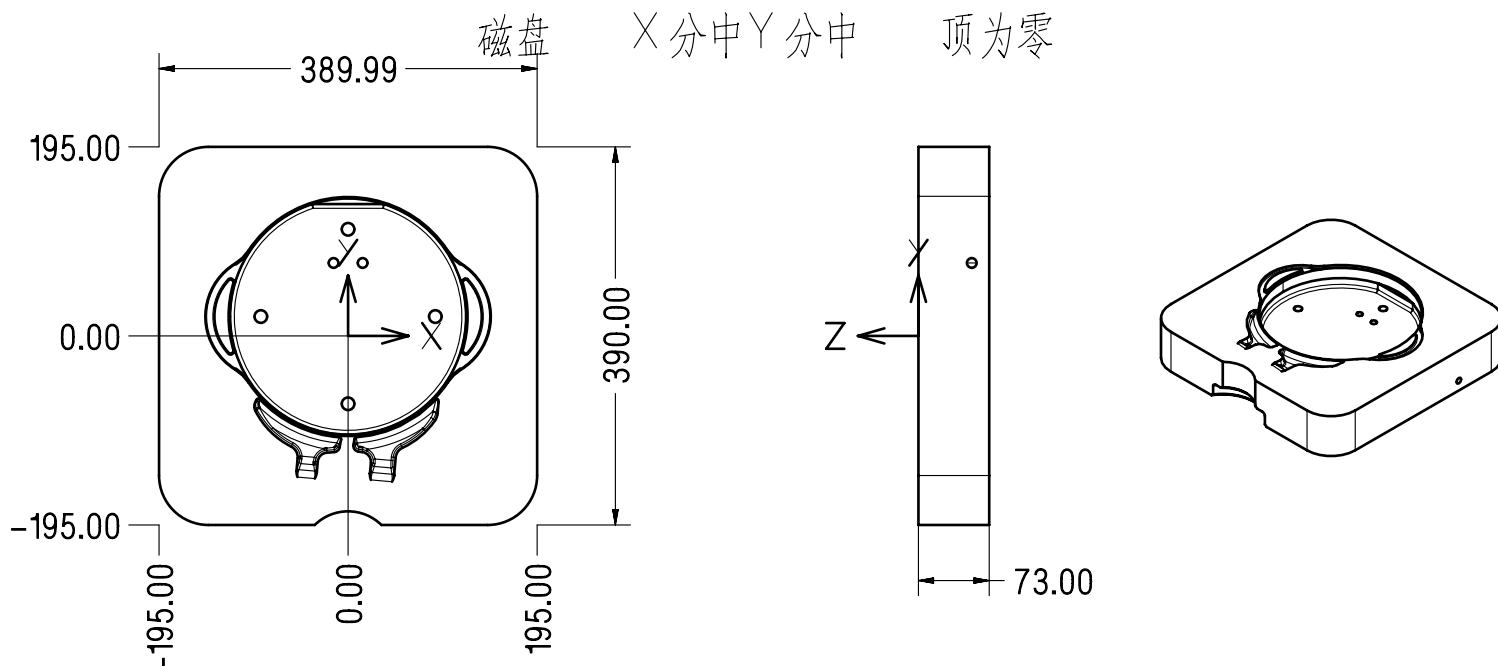




日期：2019/3/26

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-04	分配机台	精雕机	工件尺寸	389.99*390*73		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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



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
前模仁-正面-精铣									
QAJD-01	D10		特粗	4.00/0.10	-37.80	6500	2000	39	
QAJD-02	D10		粗	0.10/0.10	-37.80	6500	2000	217	
QAJD-03	D10		中	0.07/0.07	-47.63	6500	2000	27	
QAJD-04	D10		精	0.00/0.00	-47.63	7500	2000	27	
QAJD-05	D10		精	0.00/0.00	-11.00	7000	1800	109	
QAJD-06	D10		精	4.00/0.00	-37.90	7500	1000	21	
QAJD-07	D10R0.5		精	0.00/0.00	-4.69	7500	2000	47	
QAJD-08	D10		精	0.00/0.00	-37.90	7500	2000	224	
QAJD-09	D4		精	0.00/0.00	-11.00	9000	1500	75	
QAJD-10	D4		粗	0.10/0.10	-4.09	9000	1500	20	
QAJD-11	D6R0.5		精	0.00/0.00	-4.19	9000	1500	41	

总用时：847分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-04-前模仁\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-04\HT-2019-04-前模仁.PRT

第1页（共1页）