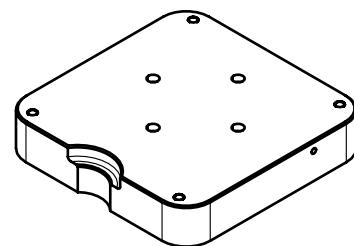
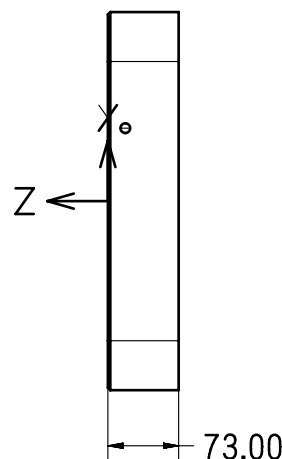
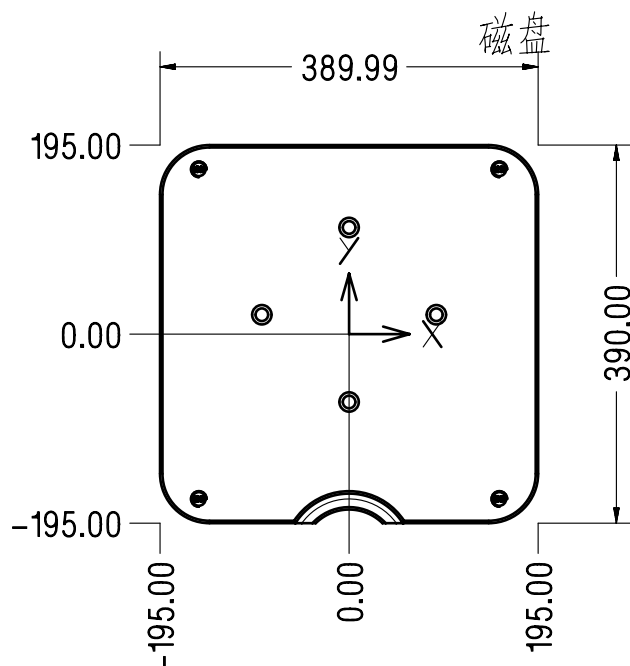




日期：2019/3/14

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-04	分配机台	NC	工件尺寸	390*390*73		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸	390.7*390.7*73.7		
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-背面									
QMB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-27.68	1500	2000	14	
QMB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-2.80	2500	2000	16	
QMB-03	E21R0.8		精	0.00/0.00	-73.50	2500	2000	24	
QMB-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-73.50	2500	2000	96	
QMB-05	D10		精	0.00/0.00	-13.00	2700	1300	13	
QMB-06	Z6		精	/	-14.50	1000	120	2	

总用时：165分钟

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

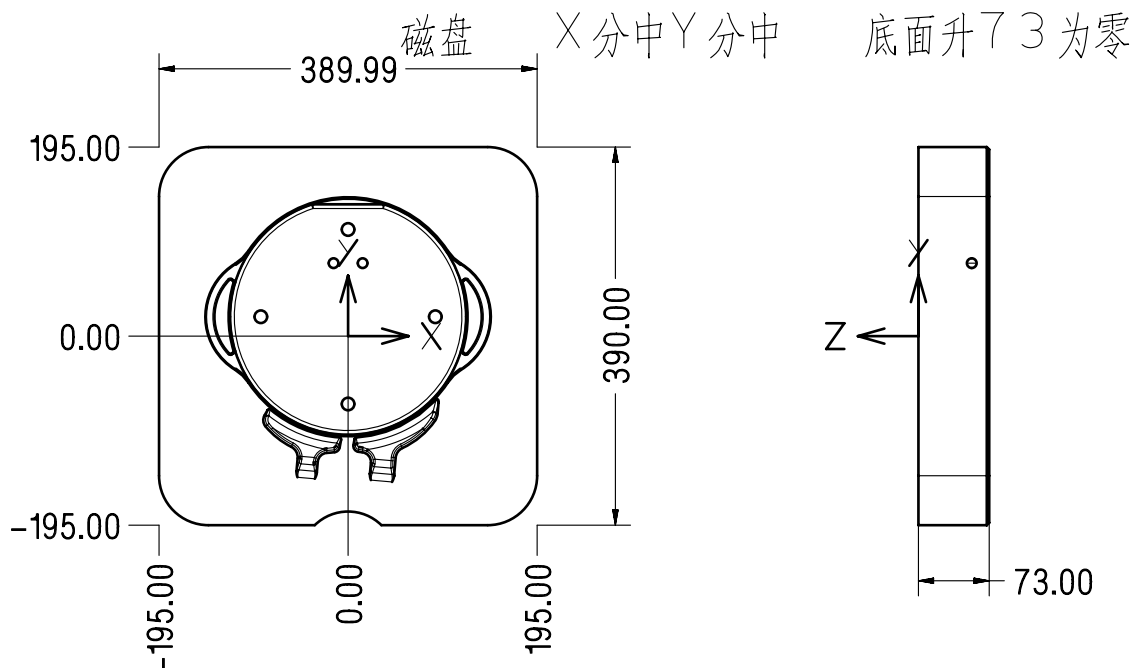
文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-04\HT-2019-04-前模仁.PRT

第1页（共1页）



日期：2019/3/14

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-04	分配机台	NC	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-开粗									
QAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-37.20	1500	2000	106	
QAC-02	D10		特粗	0.50/0.70	-10.30	2600	2000	44	
QAC-03	D6		精	0.00/0.00	-63.00	2800	1300	13	实际刀长25
QAC-04	D4		特粗	0.50/0.70	-10.30	3000	2000	34	

总用时：197分钟