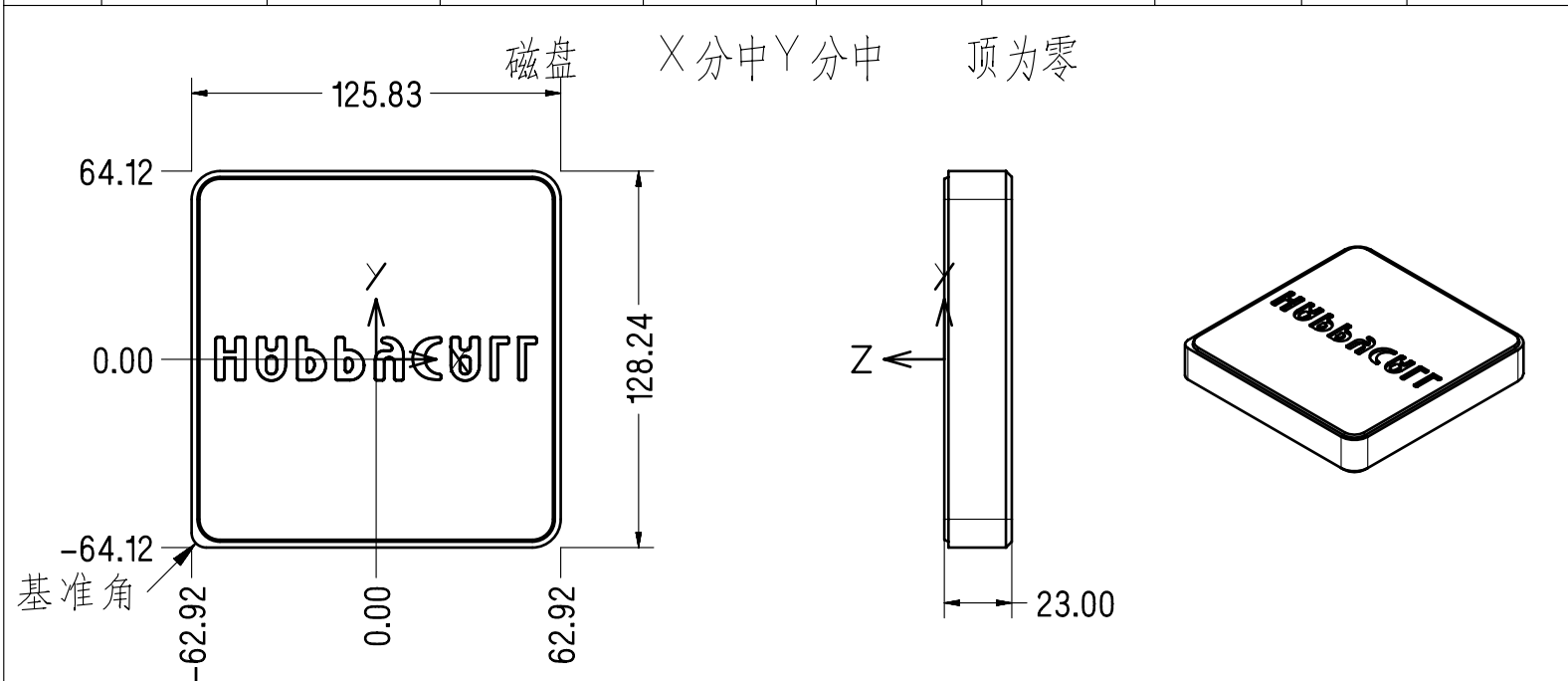




日期：2019/3/11

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	125.83*128.24*23		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件A	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
正面—精铣									
AJD-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.71	6500	2000	82	
AJD-02	D10-0.06		精	0.00/0.00	-21.71	8000	2000	96	
AJD-03	D2		中	0.04/0.04	-1.37	15000	800	74	
AJD-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.41	13000	800	53	
AJD-05	D1		精	0.00/0.00	-1.41	16000	800	26	

总用时：331 分钟

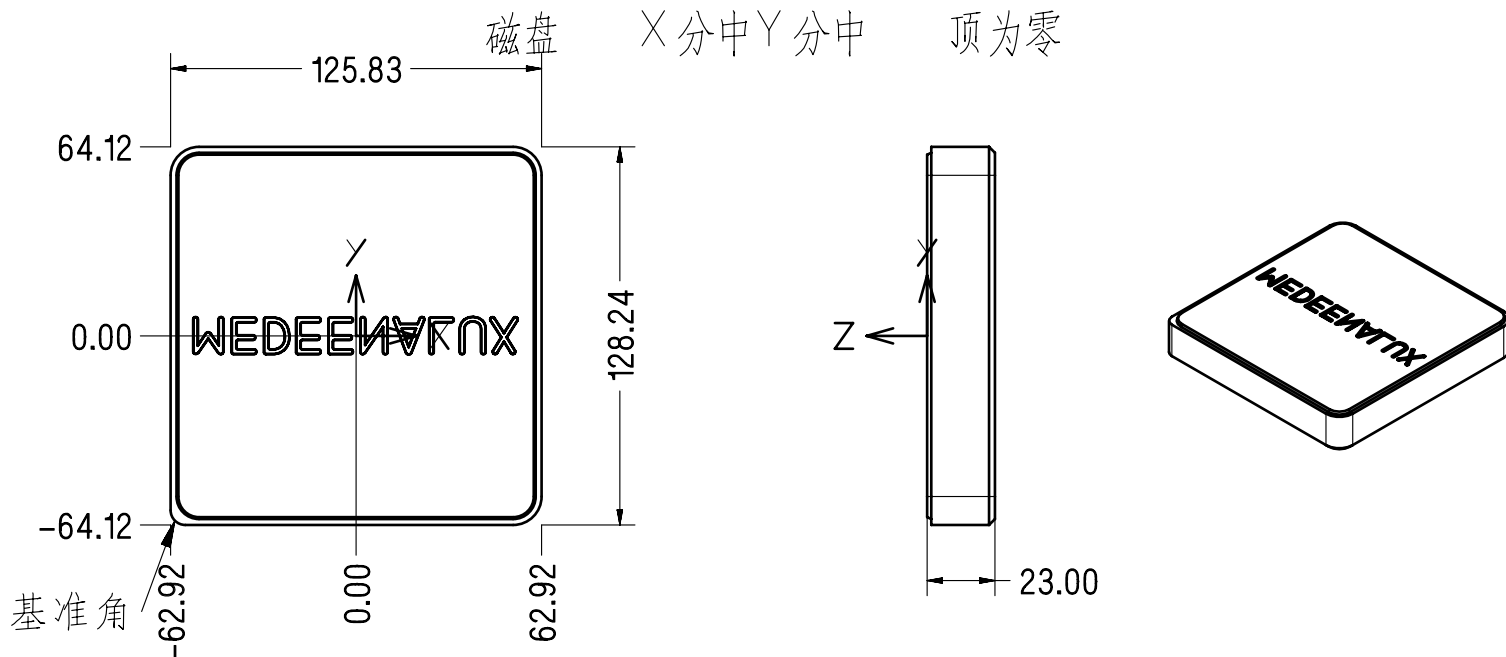
程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-前模仁-镶件\正面—精铣-A

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-前模仁-镶件.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	精雕机	工件尺寸	125.83*128.24*23		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件B	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
正面—精铣—B									
BJD-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.71	6500	2000	82	
BJD-02	D10-0.06		精	0.00/0.00	-21.71	8000	2000	96	
BJD-03	D1		精	0.00/0.00	-1.41	16000	800	137	

总用时：315分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-前模仁-鑲件\正面-精銑-B

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

第1页 (共1页)