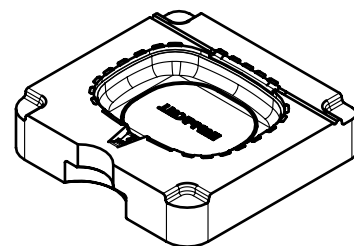
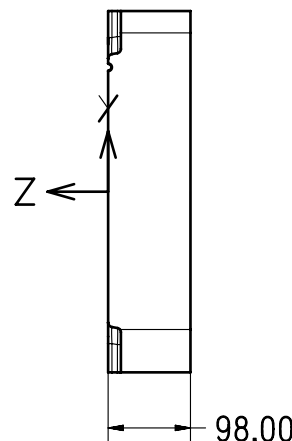
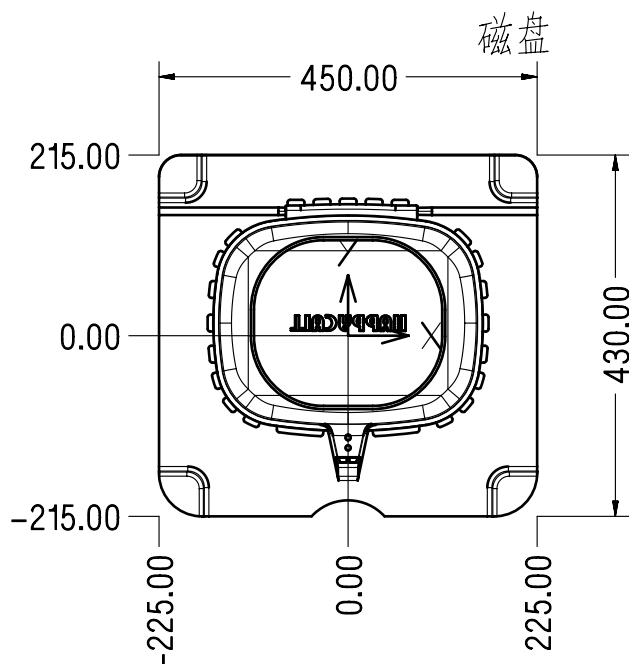




日期：2019/1/12

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	450*430*98		
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									
BQJD-01	D10		粗	0.10/0.10	-44.97	6000	2000	52	
BQJD-02	D10		粗	0.10/0.10	-44.97	6000	2000	311	
BQJD-03	D10		粗	0.10/0.10	-48.25	6000	2000	30	
BQJD-04	D10		精	0.00/0.00	-48.25	7000	2000	40	
BQJD-05	D10		特粗	2.00/0.00	-45.07	8000	1000	26	
BQJD-06	D10R0.5		精	0.00/0.00	-45.07	7500	2000	747	
BQJD-07	D10R0.5		精	0.00/0.00	-6.64	7500	2000	2	
BQJD-08	D8		精	0.00/0.00	-1.80	9000	1500	18	
BQJD-09	D4		中	0.06/0.06	-6.56	9000	1500	52	
BQJD-10	D4		中	0.07/0.07	-46.46	10000	1500	45	铣中间字母
BQJD-11	R2		精	0.03/0.03	-4.46	12000	2000	89	
BQJD-12	R2		精	0.00/0.00	-4.50	13000	1500	45	
BQJD-13	D2		精	0.03/0.03	-46.50	15000	800	174	加长杆
BQJD-14	D2R0.2		精	0.00/0.00	-46.53	15000	800	162	加长杆
BQJD-15	D2R0.2		精	0.00/0.00	-6.62	15000	800	12	

总用时：1805分钟

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

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

第1页 (共1页)