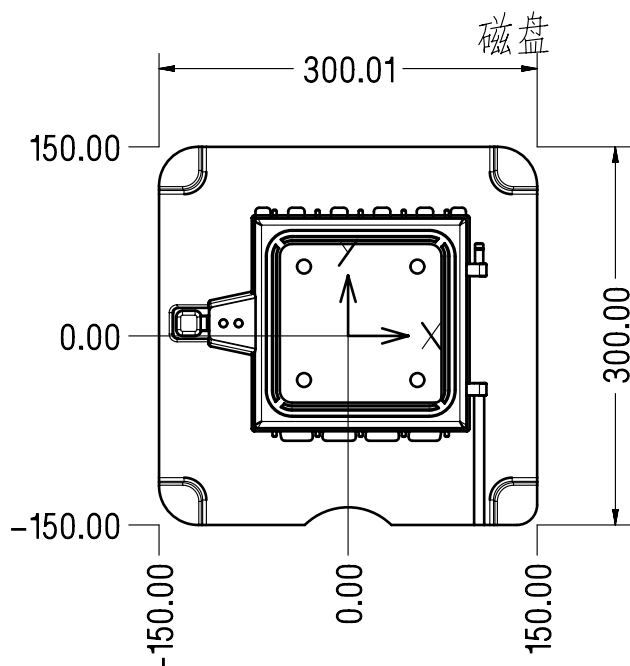




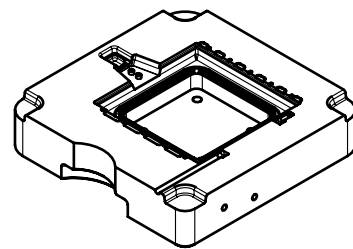
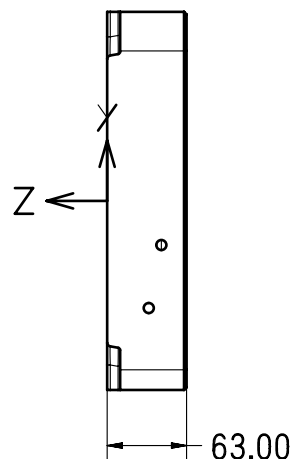
日期：2019/3/10

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	300.01*300*63		
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



X 分中 Y 分中

顶为零



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
前模仁-正面-精铣									
QAJD-01	D10		粗	0.10/0.10	-16.89	6500	2000	35	
QAJD-02	D10		粗	2.00/0.10	-40.39	6500	2000	17	
QAJD-03	D10		粗	0.10/0.10	-18.79	6500	2000	127	
QAJD-04	D10		粗	0.10/0.10	-37.88	6500	2000	21	
QAJD-05	D10		粗	0.10/0.10	-40.39	6500	2000	79	
QAJD-06	D10		精	0.00/0.00	-16.98	8000	2000	33	
QAJD-07	D10		精	2.10/0.00	-40.49	8000	1000	7	
QAJD-08	D10R0.5		精	0.00/0.00	-18.89	8000	2000	205	
QAJD-09	D10		精	0.00/0.00	-37.88	8000	2000	21	
QAJD-10	D10-0.02		精	0.00/0.00	-40.49	8000	2000	76	
QAJD-11	D4		精	0.00/0.00	-18.82	9000	1500	105	
QAJD-12	D4R0.5		精	0.00/0.00	-16.98	11000	1500	32	
QAJD-13	D4R0.5		精	0.00/0.00	-18.89	2500	2000	35	
QAJD-14	R2		中	0.06/0.06	-3.94	11000	1500	8	
QAJD-15	R2		精	0.00/0.00	-4.00	13000	1000	12	
QAJD-16	D1.5		中	0.04/0.04	-1.36	15000	800	22	
QAJD-17	R1		精	0.00/0.00	-1.61	15000	800	20	

总用时：855分钟

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

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

第1页 (共1页)