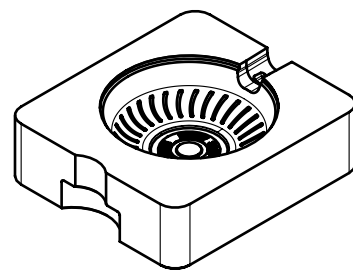
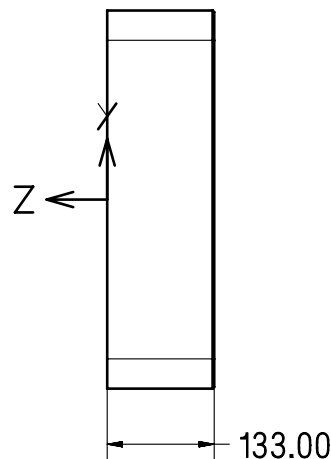
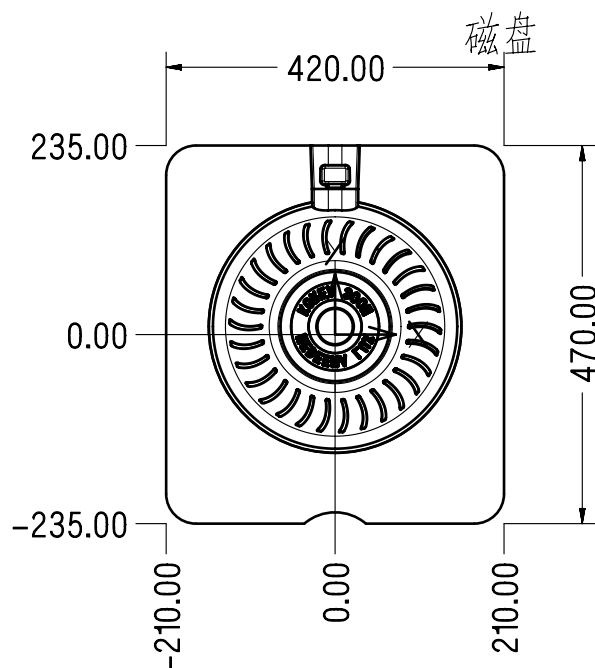




日期：2019/3/21

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	420*470*133		
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									
QJ-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.15	6500	2000	171	
QJ-02	D10		粗	0.10/0.10	-50.11	6500	2000	189	
QJ-03	D10		粗	0.10/0.10	-67.26	6500	2000	36	50刀头,刀长70
QJ-04	D10		粗	0.10/0.10	-90.06	6500	2000	306	50刀头,刀长55
QJ-05	D10		粗	0.10/0.10	-93.09	6500	2000	41	50刀头,刀长35
QJ-06	D10		精	0.00/0.00	-67.26	8000	2000	41	50刀头,刀长70
QJ-07	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.39	8000	2000	98	
QJ-08	D10		中	0.05/0.05	-89.99	7000	2500	491	50刀头,刀长60
QJ-09	D10		精	2.00/0.00	-91.48	8000	1000	5	50刀头,刀长35
QJ-10	R4		精	0.00/0.00	-91.80	14000	2000	555	
QJ-11	R4		中	0.06/0.06	-37.06	12000	2000	67	
QJ-12	R4		精	0.00/0.00	-37.12	13000	2000	67	
QJ-13	R2		精	0.00/0.00	-85.24	12000	800	191	16头长35,刀长25
QJ-14	D8		中	0.065/0.065	-93.12	8000	2000	9	50刀头,刀长40
QJ-15	D8		精	0.00/0.00	-41.00	8000	1500	21	
QJ-16	D8R0.5		精	0.00/0.00	-93.19	9000	2000	37	50刀头,刀长40
QJ-17	D1.5		精	0.00/0.00	-93.19	16000	800	91	16头长35,刀长10
QJ-18	D1.5		精	0.00/0.00	-93.19	16000	800	137	16头长35,刀长10
QJ-19	D1.5		精	0.00/0.00	-93.19	16000	800	74	16头长35,刀长10
QJ-20	D1.5		精	0.00/0.00	-93.19	16000	800	93	16头长35,刀长10

总用时：2720分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-前模仁\正面-精铣

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-02\HT-2019-02-前模仁.PRT

第1页 (共1页)