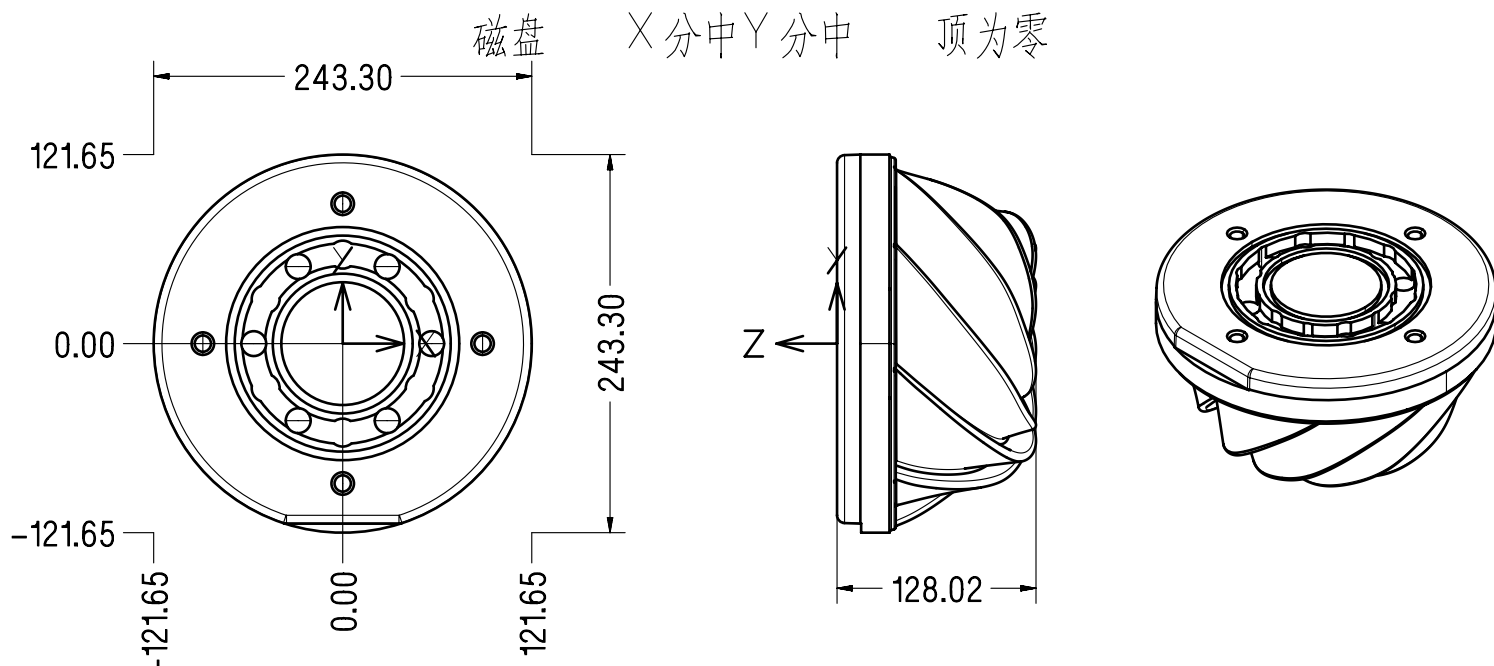




日期：2019/3/19

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-04	分配机台	NC	工件尺寸	243.3*243.3*128.02		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	上机时间		备料尺寸	245.7*245.7*128.7		
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-镶件-背面-开粗									
XJB-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-40.72	1500	2000	110	
XJB-02	D10		精	0.00/0.00	-10.00	2600	2000	39	
XJB-03	D4		精	0.00/0.00	-4.20	3000	2000	43	

总用时：192分钟

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

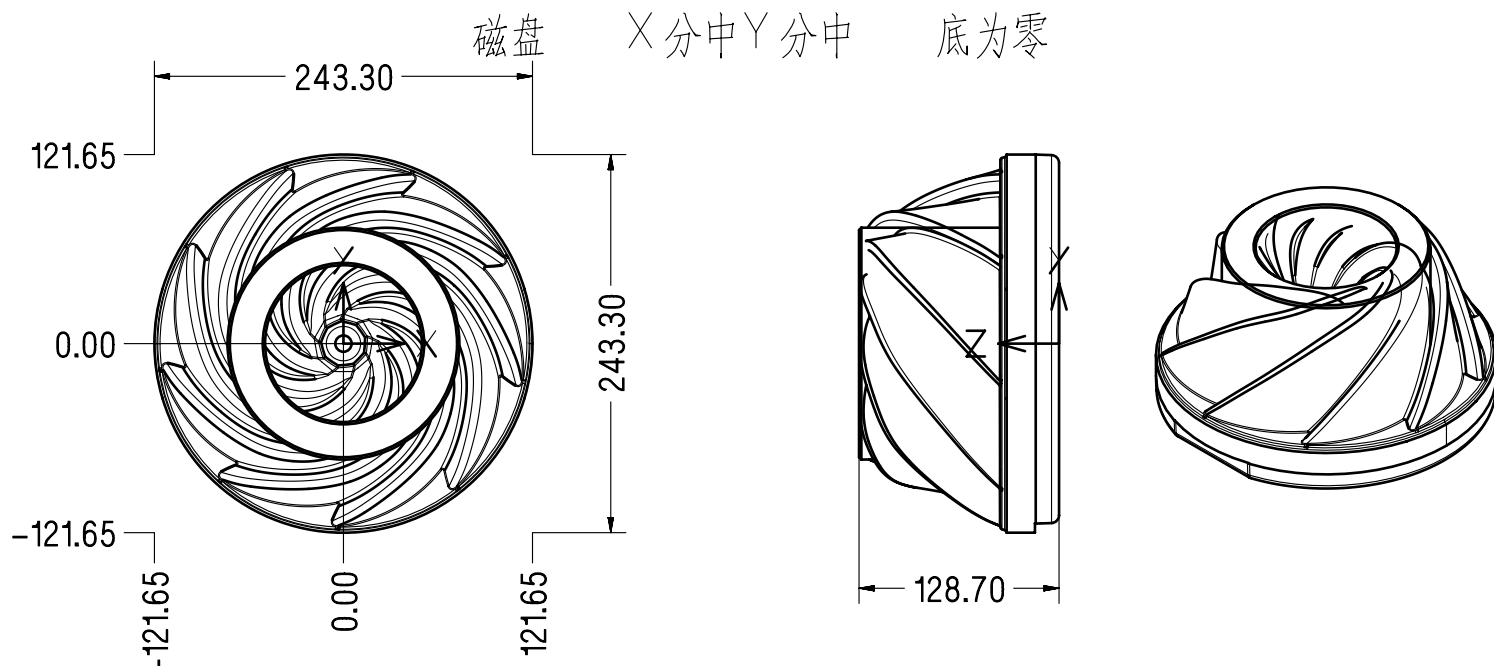
文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-04\HT-2019-04-前模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）



日期：2019/3/20

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-04	分配机台	精雕机	工件尺寸	243.3*243.3*128.7		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	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-镶件-正面-开粗									
XJA-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-94.98	1500	2000	455	
XJA-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-90.65	2500	2000	75	
XJA-03	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-94.20	2500	2000	151	
XJA-04	D10		特粗	0.50/0.70	-90.23	2600	2000	124	35 刀头, 刀长65
XJA-05	D10		特粗	0.50/0.70	-51.98	2600	2000	64	35 刀头, 刀长40
XJA-06	D6		特粗	0.50/0.70	-51.98	2800	2000	59	35 刀头, 刀长40
XJA-07	D6		特粗	0.50/0.70	-63.32	2800	1800	149	35 刀头, 刀长60
XJA-08	D6		特粗	0.50/0.70	-90.23	2800	1500	76	35 刀头, 刀长67

总用时：1153分钟

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

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

第1页 (共1页)