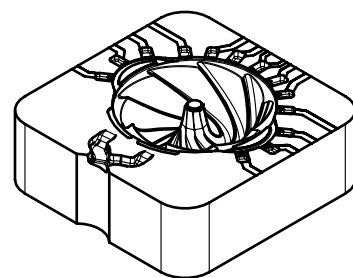
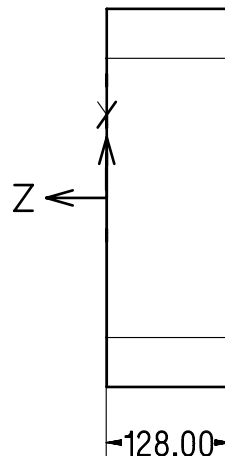
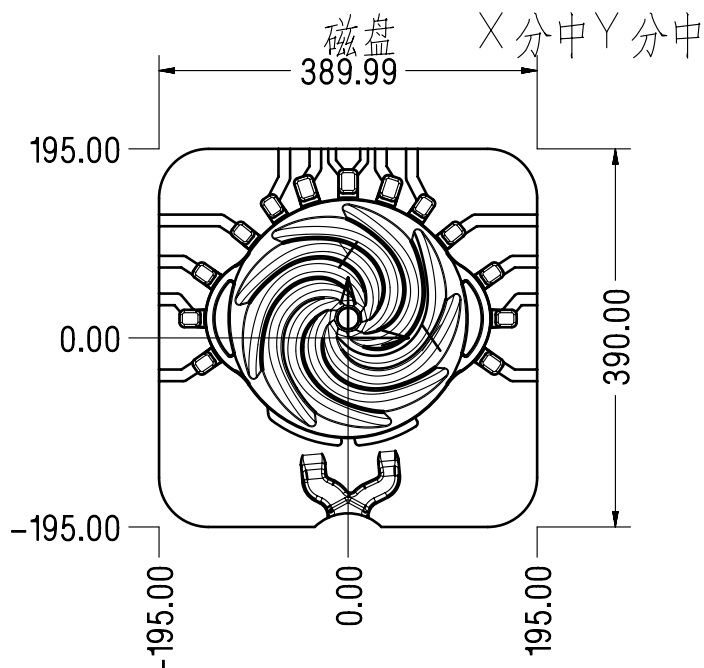




日期：2019/3/16

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-04	分配机台	NC	工件尺寸	389.99*390*128		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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
后模仁-正面-开粗									
HC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-60.59	1500	2000	214	
HC-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-127.80	2500	2000	198	
HC-03	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-74.14	2500	2000	186	
HC-04	D10		特粗	0.50/0.70	-13.85	2600	2000	28	
HC-05	D10		特粗	0.50/0.70	-43.11	2600	2000	107	
HC-06	D10		特粗	0.50/0.70	-63.72	2600	1500	98	
HC-07	D10		特粗	0.50/0.70	-85.32	2600	1500	301	50 刀头刀长70
HC-08	D6		特粗	0.50/0.70	-43.11	2800	1600	65	16 加长杆, 刀长33
HC-09	D6		特粗	0.50/0.70	-63.72	2800	1500	67	16 加长杆, 刀长47
HC-10	D6		特粗	0.50/0.70	-90.67	2800	1500	201	16 加长杆, 刀长53

总用时：1465分钟

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

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

第1页 (共1页)