



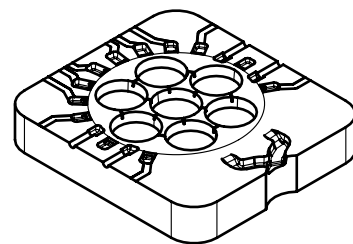
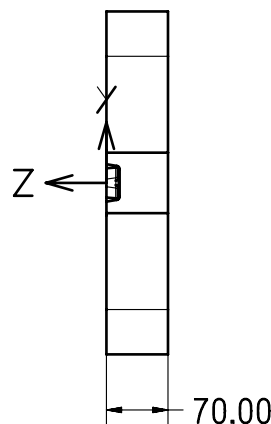
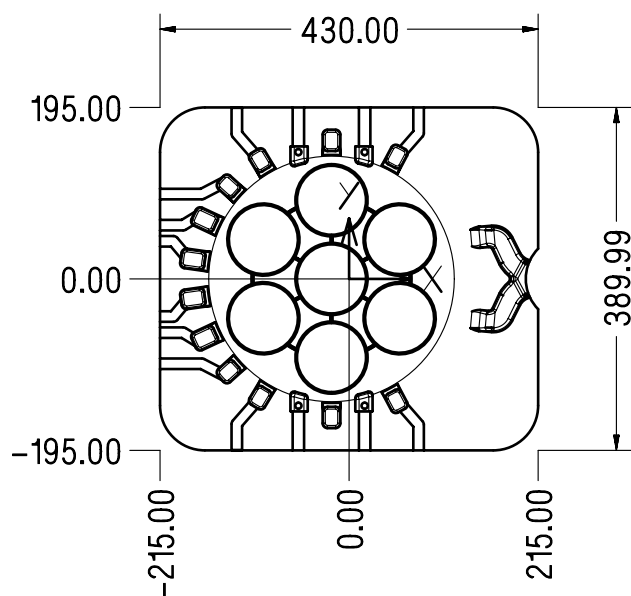
日期：2019/3/30

|    |        |      |            |      |    |      |                  |    |   |
|----|--------|------|------------|------|----|------|------------------|----|---|
| 客户 | 豪泰     | 模具编号 | HT-2019-06 | 分配机台 | NC | 工件尺寸 | 430*390*70       |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 后模仁        | 上机时间 |    | 备料尺寸 | 430.7*390.7*70.7 |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 |            | 下机时间 |    | 工件材料 |                  | 数量 | 1 |

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升 70 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 |
|--------|---------|----|-----|-----------|--------|------|------|-----|-----|
| 后模仁-开粗 |         |    |     |           |        |      |      |     |     |
| HAC-01 | E21R0.8 |    | 特粗  | 0.50/0.70 | -18.29 | 2500 | 2000 | 106 |     |
| HAC-02 | E21R0.8 |    | 精   | 0.00/0.00 | -69.80 | 2500 | 2000 | 143 |     |
| HAC-03 | D10     |    | 特粗  | 0.50/0.70 | -14.30 | 2600 | 2000 | 64  |     |
| HAC-04 | D4      |    | 特粗  | 0.50/0.70 | -14.30 | 3000 | 2000 | 28  |     |

总用时：341 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-06-后模仁\开粗

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-06\HT-2019-06-后模仁.PRT

第1页（共1页）