



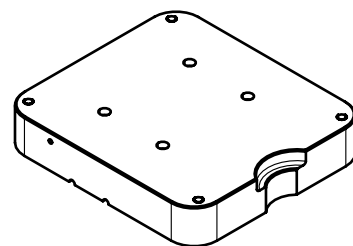
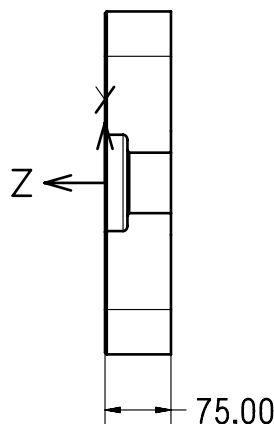
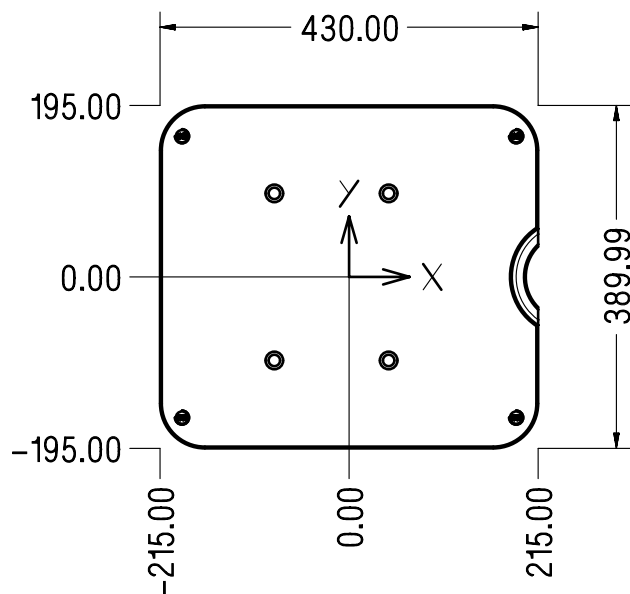
日期：2019/3/31

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-06	分配机台	NC	工件尺寸	430*389.99*75		
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

磁盘

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-背面									
QBA-01	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-75.50	2500	2000	30	
QBA-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-75.50	2500	2000	148	
QBA-03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	2700	2000	6	
QBA-04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	2	

总用时：186分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-06-前模仁\背面

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

第1页（共1页）



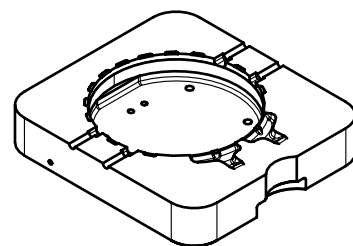
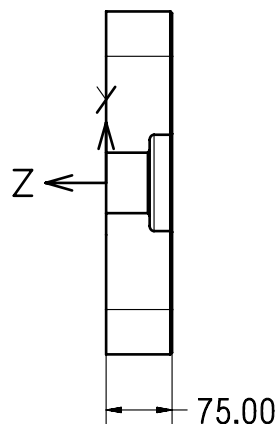
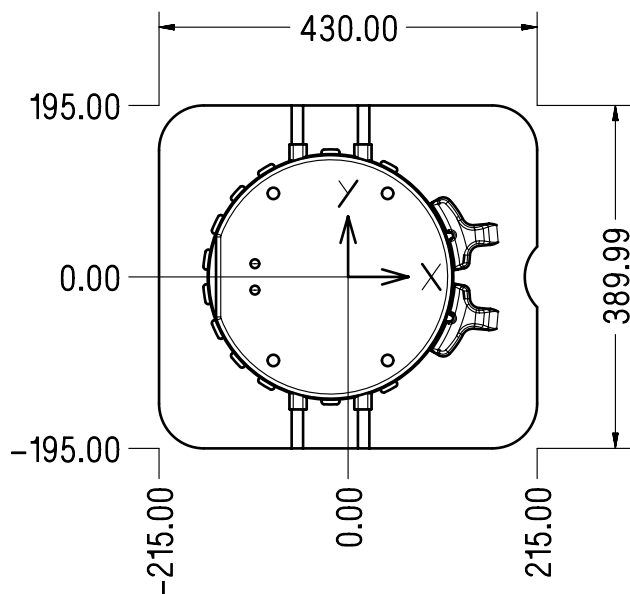
日期：2019/3/31

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-06	分配机台	NC	工件尺寸	430*389.99*75		
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

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升75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-开粗									
QAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-47.42	1500	3000	112	
QAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-32.42	2600	2500	16	
QAC-03	D10		特粗	0.50/0.70	-11.30	2700	2000	46	
QAC-04	D4		特粗	0.50/0.70	-11.30	3000	2000	30	
QAC-05	Z10		精	/	-68.12	1000	100	1	

总用时：205分钟

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

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

第1页 (共1页)