

F1000-后模仁

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/11/30

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

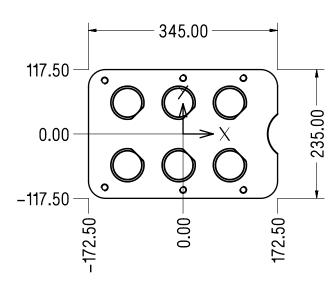
1

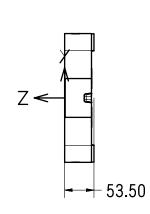
□ 修模 □ 改模 345*235*53.5 精雕机 工件尺寸 F1000 分配机台 后模仁 上机时间 备料尺寸

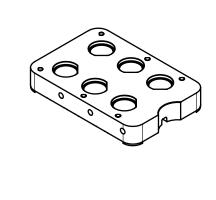
工件材料

X分中Y分中 顶为零 磁盘

下机时间







数量

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
后模仁一背面一精铣									
HBJX-01	D10		精	0.00/0.00	-8.65	8000	2000	101	
HBJX-02	D10		精	0.00/0.00	-49.60	8000	2000	30	

总用时:131分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-f模仁\背面-精铣

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-后模仁.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/11/30

厦门恒泽坤电器有限公司

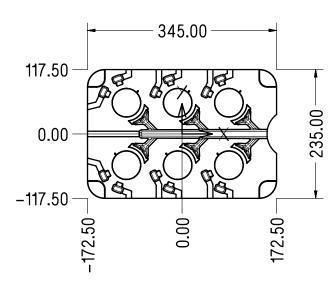
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

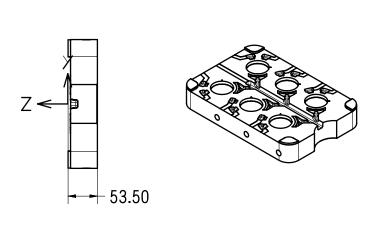
☑ 新模

□ 修模 □ 改模 345*235*53.5

客户	灿坤	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	345*235;	€ 53 . 5
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸		
操机		工件编号	F1000-后模仁	下机时间		工件材料	数量	1

磁盘 X分中Y分中 底面升53.5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—正面—精铣					•				
HAJX-01	D10		粗	0.10/0.10	-4.40	6500	2000	69	
HAJX-02	D10		精	0.00/0.00	-4.50	8000	2000	49	
HAJX-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-12.52	8000	2000	83	
HAJX-04	D6		精	0.00/0.00	-17.91	8500	2000	161	
HAJX-05	D3		精	0.00/0.00	-10.50	12000	1500	61	

总用时:423分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-f模t\Im-精轨

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-后模仁.PRT

第1页 (共1页)