B期: 2018/7/20 厦门恒泽坤电器有限公司 O M											
客户 兴鼎杰 模具编号 95004 分配机台 NC 工件尺寸 330*250*1	00										
编程 CAPFUL 工件名称 后模框 上机时间 备料尺寸											
操机 工件编号 95004-后模框 下机时间 工件材料 数量	1										
操机											
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										
95004-后模框-Z											
Z1 D50R5 特粗 0.30/0.30 -53.70 1200 2500 112											
Z2 D30R5 特粗 2.00/0.00 -54.00 2493 1200 10											
Z3 D21R0.8 特粗 0.30/0.30 -53.70 2000 2500 19											
20 32111010 11011010 000110 2000 10											
Z4 D21R0.8 精 0.00/0.00 -54.00 3000 2500 85											
10 12											

总用时:277分钟

14

1

2500

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

D17R0.8

D10

精

精

0.00/0.20

0.00/0.00

-99.80

-0.15

3000

3000

Ζ6

Ζ7

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灌星\95004\95004-后模框.PRT

第1页 (共1页)

日期。	2018/7/20	厦门	了恒	泽	坤电	器术	可限	4	可	〕修模	<ul><li>✓ 新模</li><li>□ 改模</li></ul>	
客户	兴鼎杰	模具编号			分配机台	NC	工作	+尺寸	33	0 * 250 *	¥ 1 O O	
编程	CAPFUL	工件名称	后模	框	上机时间		备为	4尺寸				
操机		工件编号	95004-	- 后模框	下机时间		工作	+材料		数量	1	
磁盘 X分中Y分中 顶为零												
330.00 0.00												
	程序名称	T E 61	尔 刀号	如/蛙	伽/庁人目	次许	# · 本	\# \/\	nl iai	雀	 } 注	
		刀具名和	N 175	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	1	1	
95004-后模框-F		D10		المال		11.00	2500	1,000				
F 1		D10		精	0.00/0.00	-11.00	2500	1000	6			
F2		Z6		精	/	-12.50	2000	120	2			
总用时。8分钟												

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灌星\95004\95004-后模框.PRT

第1页 (共1页)