

日期: 2019/4/1

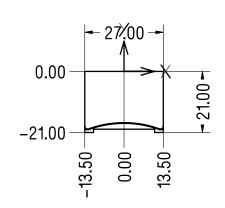
厦门恒泽坤电器有限公司

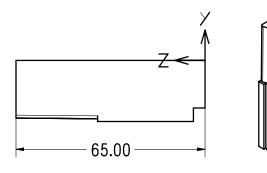
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

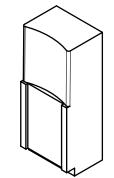
□ 修模 □ 改模

27*21*65 客户 94-冲模 精雕机 工件尺寸 永盛杰 模具编号 分配机台 编程 工件名称 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 数量 操机 工件编号 94-冲模-A 工件材料 1 下机时间

磁盘 X分中Y单边 底为零







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
冲模─ A									
C A - O 1	D10		粗	0.10/0.10	-27.95	6500	2000	10	
CA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-28.05	7000	2000	12	
V = 1 00 1 U									

总用时:22分钟

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-4\永盛杰\94-冲模\94-冲模.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2019/4/1

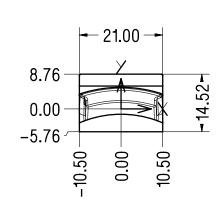
厦门恒泽坤电器有限公司

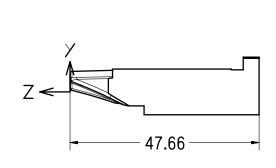
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

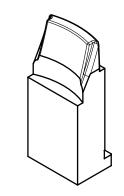
☑ 新模 □ 修模 □ 改模

客户	永盛杰	模具编号	94-冲模	分配机台	精雕机	工件尺寸	21*1	4.52*	47.66
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	94-冲模-A	下机时间		工件材料		数量	1

X分中Y分中 底为零 磁盘







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
冲模-B					•		•		
CB-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.56	6500	2000	16	
CB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-18.66	7000	2000	16	
CB-03	D2R0.2		精	0.00/0.00	-12.79	14000	600	17	
V = 1 40 1 0									

总用时: 49分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-4\94-棋\B

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-4\永盛杰\94-冲模\94-冲模\PRT

第1页 (共1页)