日期:	2018/7/19	厦门	恒	泽	坤电	器术	可限		司	· 〕修模	試新模□ 改模
客户	灌星	模具编号	95004		分配机台	NC	工件	尺寸	33	0*250*90	
编程	CAPFUL 工件名称		前模框		上机时间		备米	4尺寸			
操机		工件编号 95	004-	前模框	下机时间		工件	材料	数量		1
磁盘 ×分中×分中 顶为零											
C	125.00 0.00 X 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0										
-165.00 0.00 -00.00											
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—前模框—正面											
Q M K A - O 1		E50R5		特粗	0.30/0.30	-53.40	1000	2000	174		
QMKA-02		E17R0.8		中	0.30/0.30	-53.40	2500	2000	45		
QMK A-03		E17R0.8		精	0.00/0.00	-53.70	2500	2000	139		

总用时:365分钟

7

2000

2500

-53.70

程序路径: H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

E30R5

QMKA-04

精

2.00/0.00

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

第1页 (共1页)

日期。	2018/7/19	厦门	恒	泽	坤电	器术	可限		司	【]修模 [✓ 新模□ 改模
客户	客户 灌星 模具		95004		分配机台	NC	工件	尺寸	330*250*9		90
编程	CAPFUL	工件名称	名称 前模框		上机时间		备米	尺寸			
操机		工件编号 95	95004-前模		下机时间		工件	材料		数量	1
	00.00	330.00	磁盘 102:00	250.00	X分中Y ź	Z <	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
95004-前模框-背面											
QMKB-01		E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-37.39	2500	2000	27		
QMKB-02		E21R0.8		精	0.00/0.00	-36.80	2500	2000	43		
QMKB-03		D10		精	0.00/0.00	-11.00	3000	1300	5		
QMKB-04		D6		精	0.00/0.00	-30.00	4000	1500	4		
QMKB-05		Z6		精	/	-12.50	1000	120	1		

总用时:80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-前模框.PRT

第1页 (共1页)