

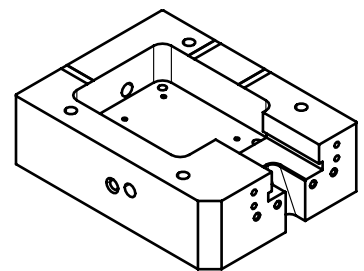
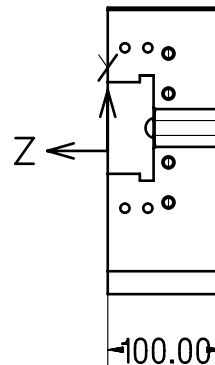
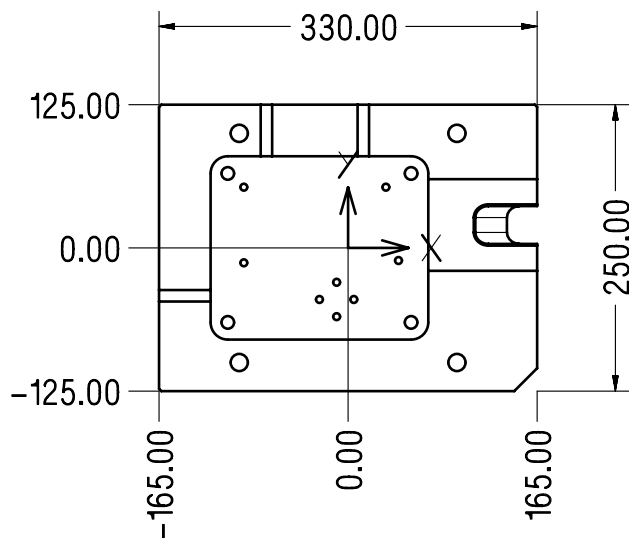
日期：2018/7/20

厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模
☐ 修模 ☐ 改模

客户	兴鼎杰	模具编号	95004	分配机台	NC	工件尺寸	330*250*100		
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

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
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	
Z4	D21R0.8		精	0.00/0.00	-54.00	3000	2500	85	
Z5	D17R0.8		粗	0.20/0.20	-99.80	1800	2500	36	
Z6	D17R0.8		精	0.00/0.20	-99.80	3000	2500	14	
Z7	D10		精	0.00/0.00	-0.15	3000	2000	1	

总用时：277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）

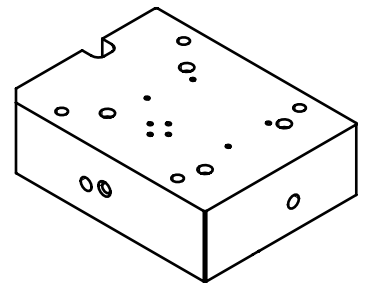
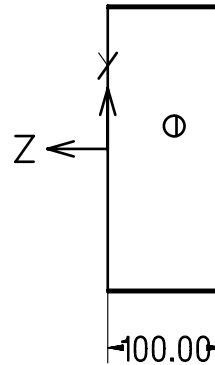
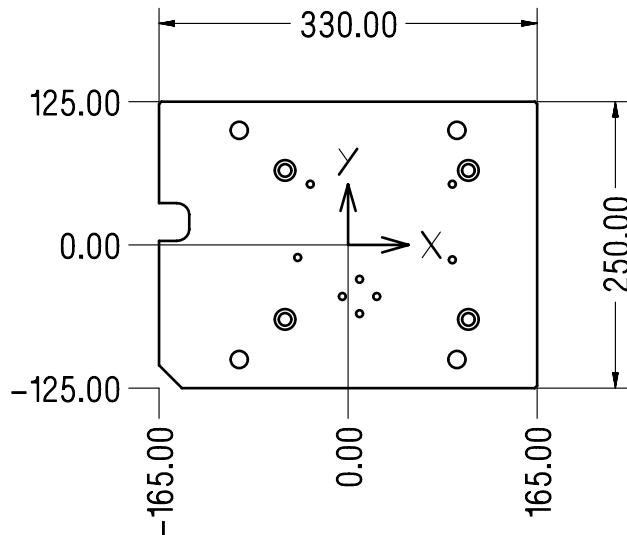
日期：2018/7/20

厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模
☐ 修模 ☐ 改模

客户	兴鼎杰	模具编号		分配机台	NC	工件尺寸	330*250*100		
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

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
95004-后模框-F									
F1	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)