日期:	2018/8/5	厦门	恒泽	坤电	器术	可限		司] 修模	✓ 新模 □ 改模
客户	兴鼎杰	模具编号		分配机台	精雕机	工件	尺寸	42	0 * 4 2 0	* 35
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料	尺寸			
操机		工件编号 F38	30-钻孔铝板	下机时间		工件	材料		数量	1
	-510.00 0.00	-420.00 ··/ ··/ 00.00	510.00	×分中Y /	分中 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
F380-ZKLB-B										
	B-01	D12	特粗	2.00/0.00	0.00	4500	2500	16		

0.20/0.00

0.00/0.00

粗

-39.30

-39.30

5000

7000

总用时:90分钟

46

28

2000

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\F380-組版

D12

D12

B - 02

B-03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\兴鼎杰\F380-钻孔铝板\F380-钻孔铝板.PRT

第1页 (共1页)

日期。	2018/8/5	厦门	恒泽	坤电	器术	可限		司	〕修模	試新模□ 改模
客户	兴鼎杰	模具编号		分配机台	精雕机	工件	尺寸	420*420*35		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料	-尺寸			
操机		工件编号 F38	30一钻孔铝栃	下机时间		工件	材料	铝	数量	1
操机 工件编号 F 380-钻孔铅板 下机时间 工件材料 铝 数量 1 210.00										
	-210.00-	0.00	210.00 -			35.0	00			
;	程序名称	刀具名称	刀号 粗/料	f 侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备	- 注
F38	BO-ZKLB-A									
	A-01	D12	粗	0.20/0.20	-19.90	5000	2500	125		
	A-02	D12	精	0.00/0.00	-20.10	6000	2500	95		

0.00/0.00

/

精

精

-20.10

-12.30

8000

1000

总用时:238分钟

15

3

1500

120

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\F380-組織

D 4

Ζ6

A-03

A - 04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\兴鼎杰\F380-钻孔铝板\F380-钻孔铝板.PRT

第1页 (共1页)