

日期: 2019/3/4

厦门恒泽坤电器有限公司

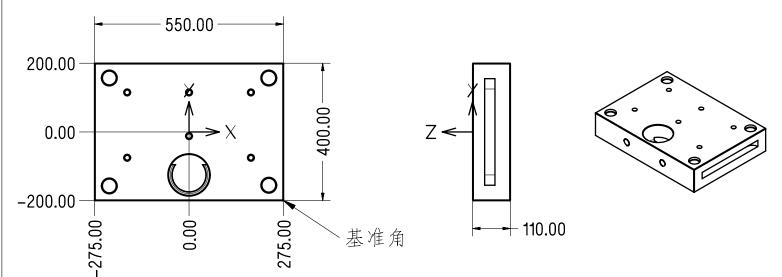
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑新模

□ 修模 □ 改模 550*400*110

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	NC	工件尺寸	550*400*110		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框背面	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		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
前模框一背面									
QB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-76.78	1500	2000	64	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-76.81	2500	2000	1 4 4	
QB-03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	2700	1300	19	
QB-04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	2	

总用时:229分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\WID-前模框\背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\W1D\W1D-前模框.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2019/3/4

厦门恒泽坤电器有限公司

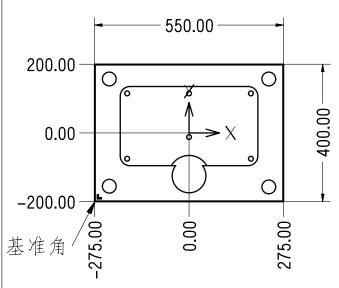
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

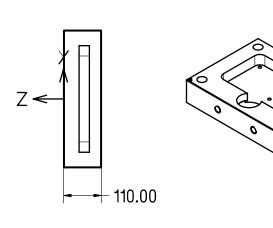
☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	永盛杰	模具编号	W 1 D	分配机台	NC	工件尺寸	550*400*110		* 1 1 0
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

X分中Y分中 顶为零 磁盘





7			•						
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
前模框一正面									
Q A - O 1	E50R5		特粗	0.30/0.30	-49.70	1500	2000	315	
QA-02	E21R0.8		精	7.00/0.00	-50.00	2600	1000	27	
0 A - 0 3	F21R0.8		結	0.00/0.00	-50.00	2600	2000	338	

总用时:680分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\WID-前模框\正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\WID\WID-前模框.PRT

第1页 (共1页)