

日期: 2019/2/21

厦门恒泽坤电器有限公司

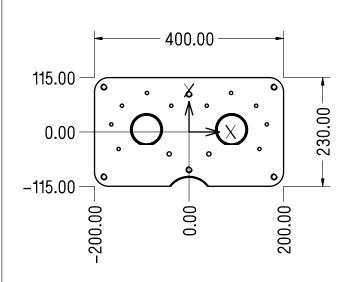
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

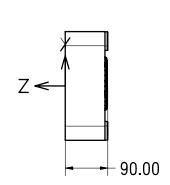
☑ 新模

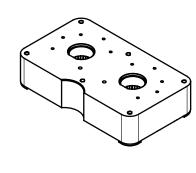
□ 修模 □ 改模 400*230*90

┃编程 CAPFUL 工件名称 后模仁 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
后模仁—背面									
HB-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-90.40	2500	2000	116	
HB-02	E21R0.8		粗	0.50/0.50	-86.89	2500	2000	31	
HB-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-6.53	2800	2000	21	
HB-04	Z6		精	/	-1.50	1000	120	2	

总用时:170分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\WID-k棋作\背面

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

第1页 (共1页)



模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/2/21

永盛杰

CAPFUL

客户

编程

操机

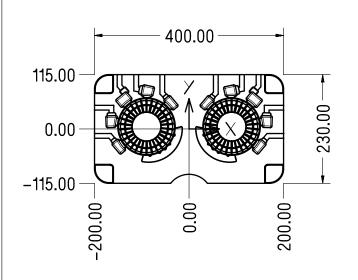
厦门恒泽坤电器有限公司

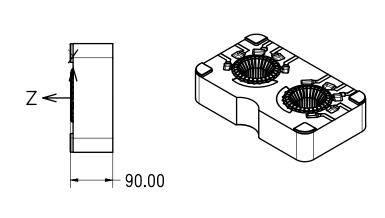
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 NC400*230*90 工件尺寸 W 1 D 分配机台 后模仁 上机时间 备料尺寸 工件材料 数量 1 下机时间

X分中Y分中 底面升9999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
后模仁—正面—开粗									
HAC-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-10.37	1500	2000	70	
HAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-55.70	2500	2000	89	
HAC-03	D10		特粗	0.50/0.70	-13.30	2700	2000	45	
									·

总用时:204分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\W1D-后模作\正面-开粗

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

第1页 (共1页)