

日期：2018/7/24

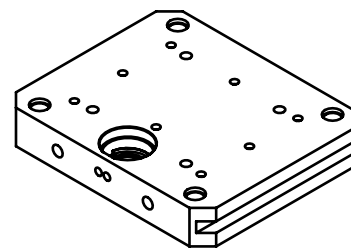
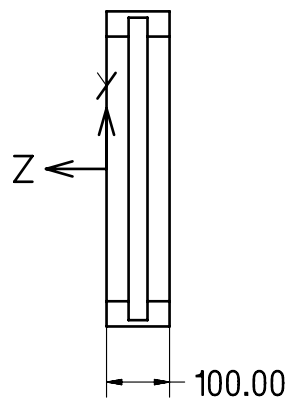
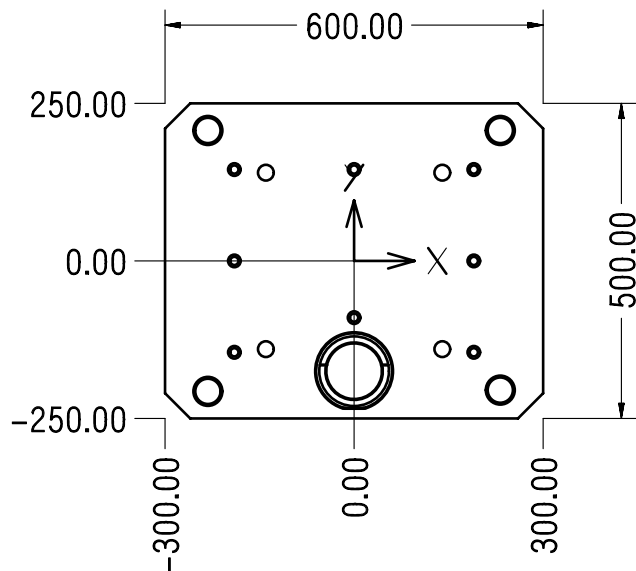
厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

客户	兴鼎杰	模具编号	030	分配机台	NC	工件尺寸	600*500*100		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	030-前模框	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
CAPFUL-3.60									
030-后模框-背面									
HMKB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-66.20	1300	2000	42	
HMKB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-63.14	2500	2000	78	
HMKB-03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	3000	1300	25	
HMKB-04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	2	

总用时：147分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\030\030-前模框.PRT

第1页 (共1页)

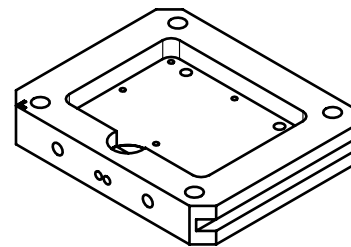
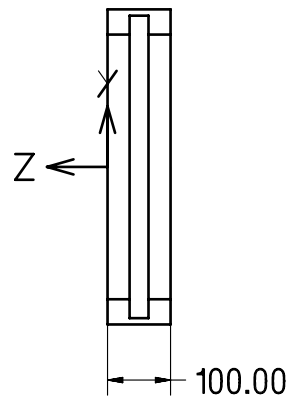
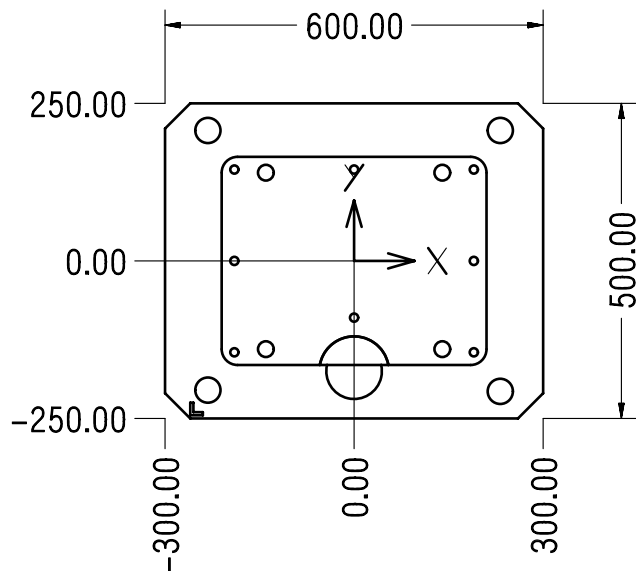
日期：2018/7/24

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	030	分配机台	NC	工件尺寸	600*500*100		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	030-前模框	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
030-后模框-正面									
HMKA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-48.31	1300	2000	331	
HMKA-02	E21R0.8		中	0.30/0.30	-48.30	2500	2000	30	
HMKA-03	E30R5		精	2.00/0.00	-48.70	2500	2000	33	
HMKA-04	E21R0.8		精	0.00/0.00	-48.70	2500	2000	190	

总用时：584分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\030\030-前模框.PRT

第1页 （共1页）