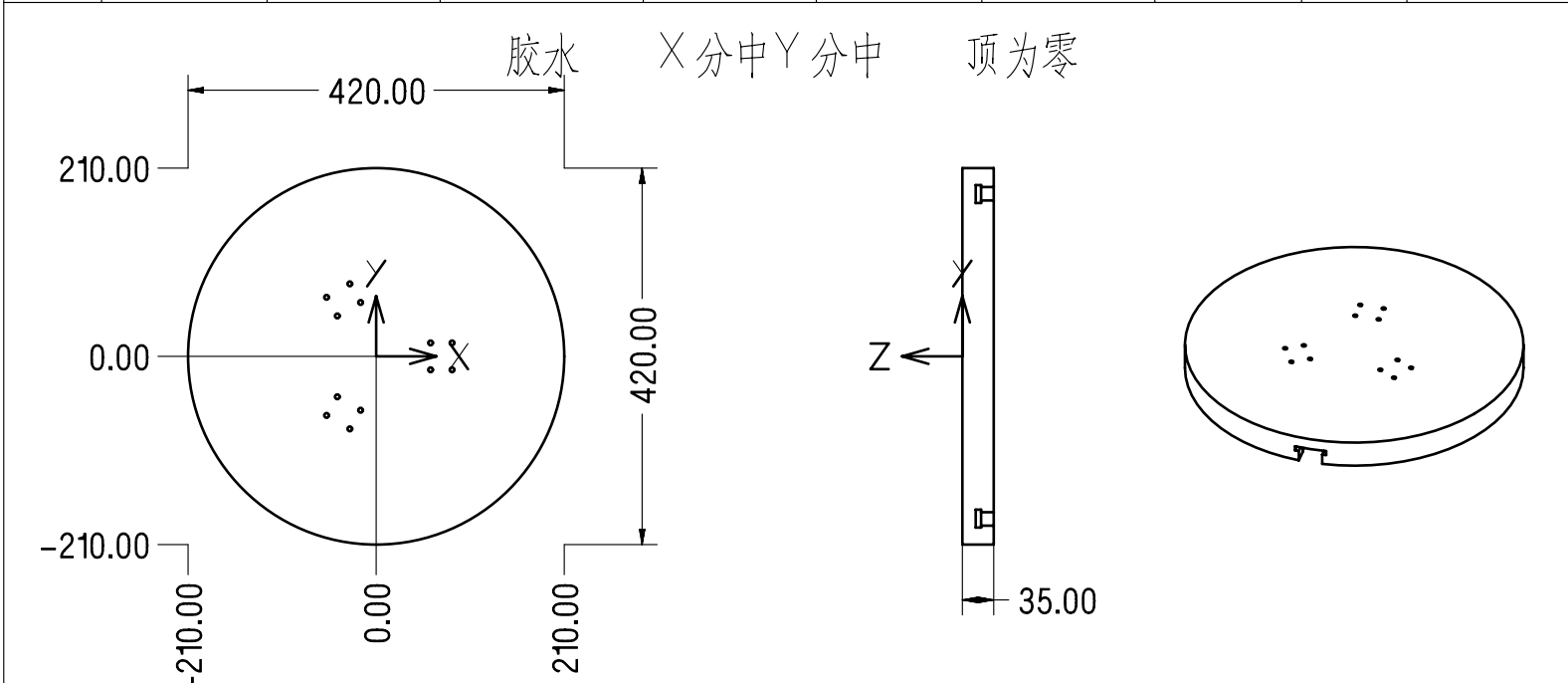


日期：2018/8/5

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	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	F380-钻孔铝板	下机时间		工件材料		数量	1



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	
B-02	D12		粗	0.20/0.00	-39.30	5000	2000	46	
B-03	D12		精	0.00/0.00	-39.30	7000	2000	28	

总用时：90分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\F380-钻孔铝板

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）

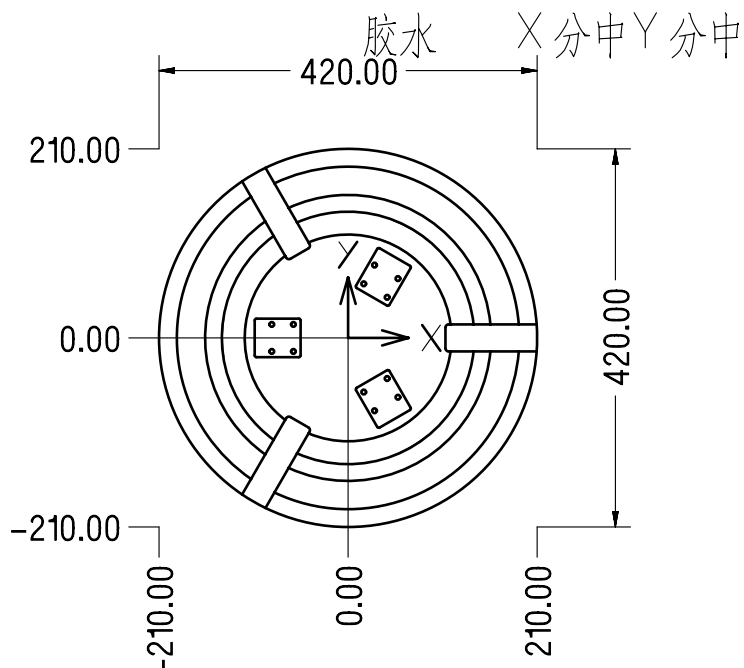
日期：2018/8/5

厦门恒泽坤电器有限公司

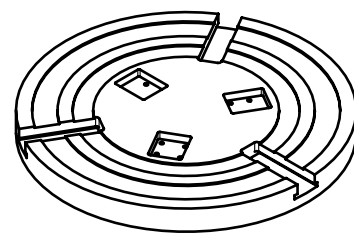
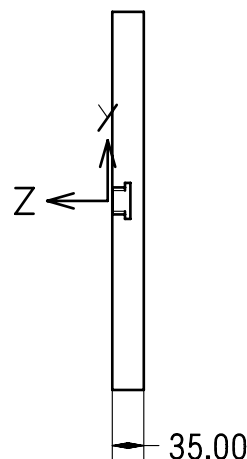
☒ 新模

☐ 修模 ☐ 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	F380-钻孔铝板	下机时间		工件材料	铝	数量	1



底面升40.1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-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	
A-03	D4		精	0.00/0.00	-20.10	8000	1500	15	
A-04	Z6		精	/	-12.30	1000	120	3	

总用时：238分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\F380-钻孔铝板

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）