

日期: 2019/3/4

厦门恒泽坤电器有限公司

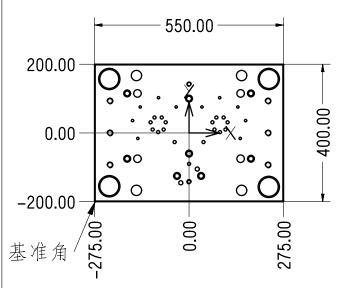
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

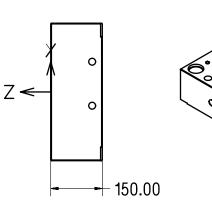
☑ 新模

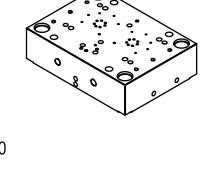
□ 修模 □ 改模

客户	永盛杰	模具编号	W 1 D	分配机台	NC	工件尺寸	550*400*150		
编程	CAPFUL	工件名称	后模框背面	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
后模框—背面								•	
HB-01	D10		精	0.00/0.00	-13.00	2700	1300	25	
HB-02	Z6		精	/	-14.50	1000	120	6	

总用时:31分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\WID-k模框\首面

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

第1页 (共1页)



日期: 2019/3/4

厦门恒泽坤电器有限公司

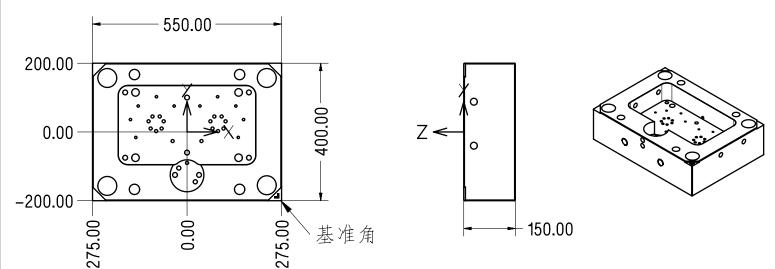
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	NC	工件尺寸	550 * 400 * 150		
编程	CAPFUL	工件名称	后模框	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

磁盘 X分中Y分中 顶为零



l .									
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									
HA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-83.20	1500	2000	525	
HA-02	E21R0.8		精	7.00/0.00	-83.50	2600	1000	29	
HA-03	E21R0.8		精	0.00/0.00	-83.50	2600	2000	566	
H A - O 4	E21R0.8		精	0.00/0.00	-5.00	2500	2000	10	

总用时:1130分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\W1D-k模框\正面

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

第1页 (共1页)