B期: 2018/7/20 厦门恒泽坤电器有限公司 D M M M M M M M M M M M M M M M M M M											
客户	天行健	模具编号	9500	4	分配机台	精雕机	工件	尺寸	330*250*100		
编程	CAPFUL	工件名称	后模	匡	上机时间		备米	尺寸			
操机		工件编号 95	5004-	- 后模框	下机时间		工件	材料		数量 1	
磁盘 ×分中×分中 顶为零											
125	125.00										
0	0.00 Z										
-125	-125.00 00: 00: 00: 00: 00: 00: 00: 00: 00:										
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	
95004-后模框-Z											
Z 1		D50R5		特粗	0.30/0.30	-53.70	1200	2500	112		
Z2		D21R0.8		特粗	0.30/0.30	-53.70	2000	2500	19		
Z 3		D21R0.8		精	0.00/0.00	-54.00	3000	2500	85		
Z 4		D30R5		精	2.00/0.00	-54.00	2493	1200	10		
Z5		D17R0.8		粗	0.20/0.20	-99.80	1800	2500	36		

总用时:277分钟

14

1

2500

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

D17R0.8

D10

Ζ6

Ζ7

精

精

0.00/0.20

0.00/0.00

-99.80

-0.15

3000

3000

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灌星\95004\95004-后模框.PRT

第1页 (共1页)

B期: 2018/7/20 厦门恒泽坤电器有限公司 O M模 D 改模 D 改模												
客户	兴鼎杰	模具编号			分配机台	NC	工作	+尺寸	33	0 * 250 *	*250*100	
编程	CAPFUL	工件名称	后模框		上机时间		备为	4尺寸				
操机	桌机 工		95004-后模		下机时间		工作	+材料		数量	1	
磁盘 X分中Y分中 顶为零												
125.00 0.00												
		T E 61	尔 刀号	如/蛙	伽/庁人目	次许	# · 本	\# \/\	nl iai	雀	 } 注	
程序名称		刀具名和	N 175	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	1	1	
95004-后模框-F		D10		المال		11.00	2500	1,000				
F1		D10		精	0.00/0.00	-11.00	2500	1000	6			
F2		Z6		精	/	-12.50	2000	120	2			
总用时。8分钟												

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灌星\95004\95004-后模框.PRT

第1页 (共1页)