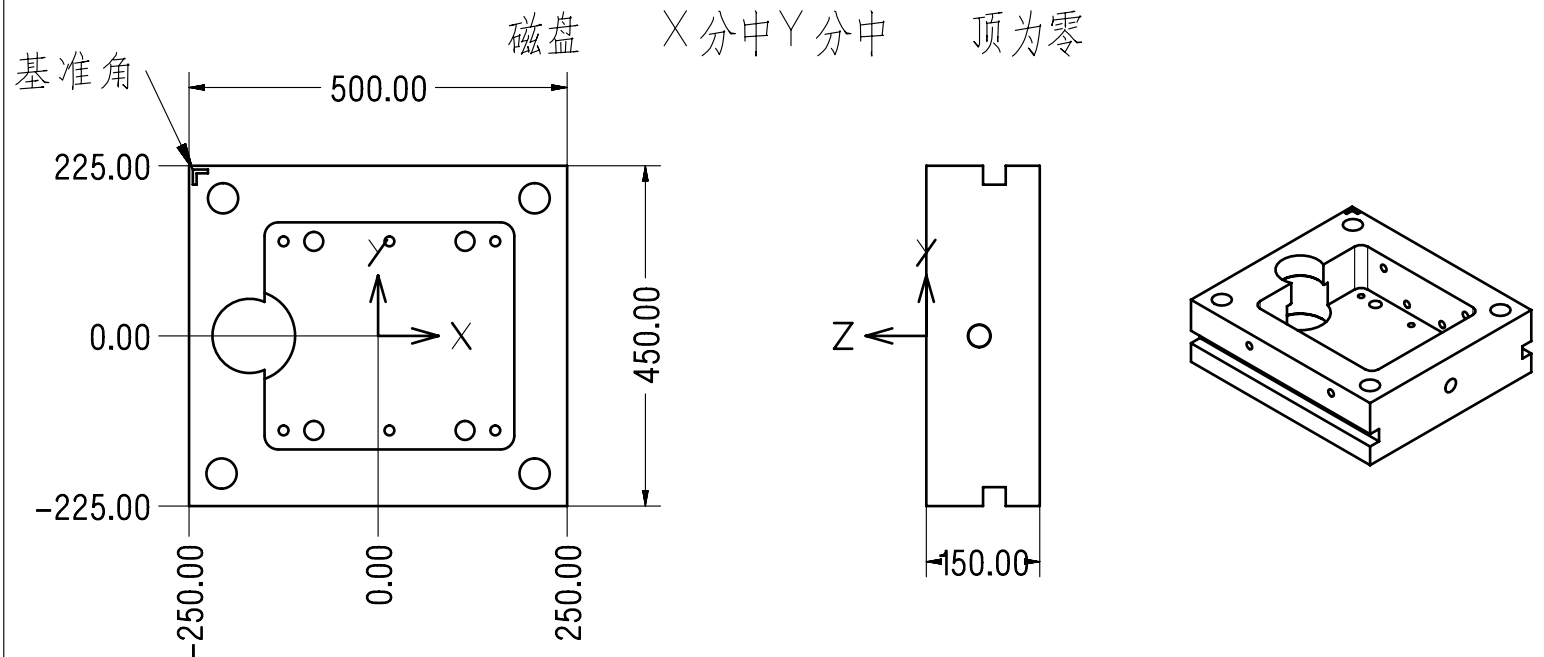


日期：2018/7/17

客户	兴鼎杰	模具编号	027	分配机台	NC	工件尺寸	500*450*150		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框正面	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	027-前模框	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
027-前模框-正面									
QMKA01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-103.50	1000	2500	573	
QMKA02	E21R0.8		特粗	0.30/0.30	-103.50	2500	2000	41	
QMKA03	E21R0.8		精	0.00/0.00	-103.80	2500	2500	361	
QMKA04	E30R5		精	2.00/0.00	-103.80	3500	2000	24	

总用时：999分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\027\027-前模框.PRT

第1页 (共1页)

日期：2018/7/17

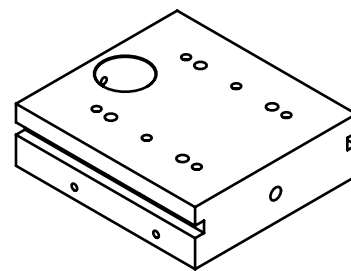
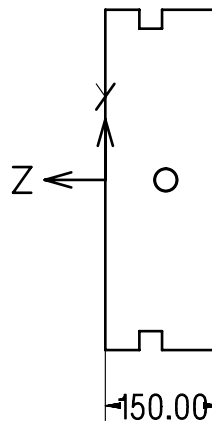
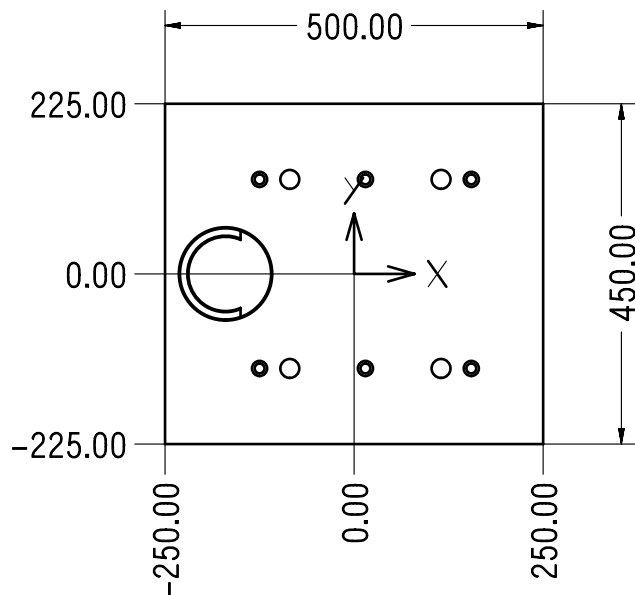
厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

客户	兴鼎杰	模具编号	027	分配机台	NC	工件尺寸	450*500*150		
编程	CAPFUL	工件名称	前模框背面	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	027-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
027-前模框-背面									
QMKB01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-110.00	1000	2500	58	
QMKB02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-101.50	2500	2000	128	
QMKB03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	3000	1300	8	
QMKB04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	2	

总用时：196分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\027\027-前模框.PRT

第1页 (共1页)