HZK

日期: 2019/2/14

厦门恒泽坤电器有限公司

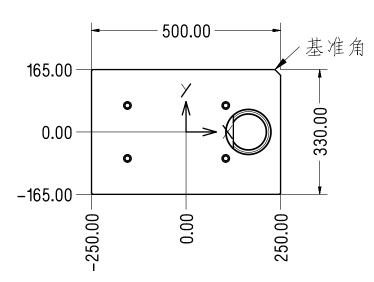
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

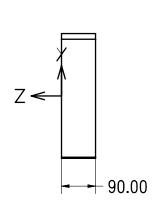
☑新模

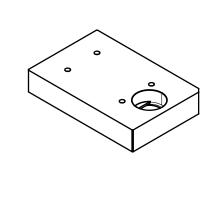
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	NC	工件尺寸	500*330*90		
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		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			
前模框—背面		•										
A Q B - O 1	E50R5		特粗	0.30/0.30	-61.28	1500	2000	49				
AQB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-60.39	2500	2000	93				
A Q B - 0 3	D10		精	0.00/0.00	-13.00	3000	1300	13				
A Q B - O 4	Z6		精	/	-14.50	1000	120	1				
				V = 1, 4 = 0.3 0								

总用时:156分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-前模框\背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-前模框.PRT

第1页 (共1页)

HZK

日期: 2019/2/14

厦门恒泽坤电器有限公司

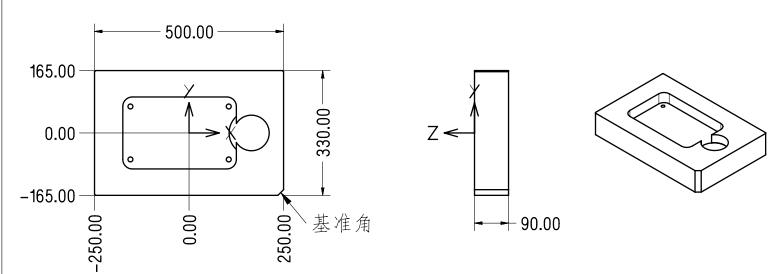
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	Y D – A	分配机台	NC	工件尺寸	500*330*90		*90
编程	CAPFUL	工件名称	前模框	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



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									
A Q A - O 1	E50R5		特粗	0.30/0.30	-41.95	1500	2000	184	
AQA-02	E21R0.8		特粗	7.00/0.00	-42.25	2700	1000	1 1	
A Q A - O 3	E21R0.8		精	0.00/0.00	-42.25	2500	2000	203	

总用时:398分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-前模框\正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-前模框.PRT

第1页 (共1页)