HZK

日期: 2019/2/13

厦门恒泽坤电器有限公司

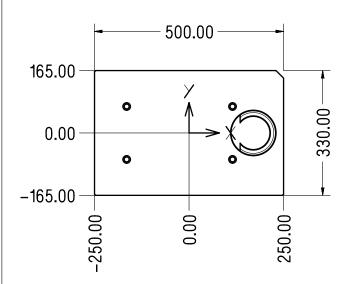
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

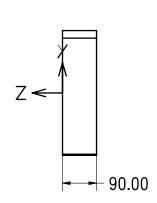
☑新模

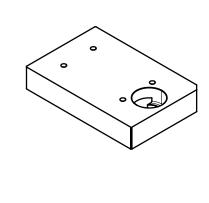
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	YD-B	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
前模框一背面									
BQB-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-63.71	1500	2000	51	
BQB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-62.02	2500	2000	96	
BQB-03	D10		精	0.00/0.00	-13.00	3000	1300	13	
BQB-04	Z6		精	/	-14.50	1000	120	1	

总用时:161分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-B-mike\time

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

第1页 (共1页)



日期: 2019/2/13

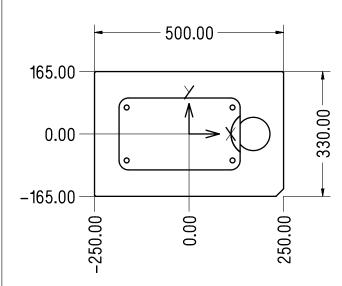
厦门恒泽坤电器有限公司

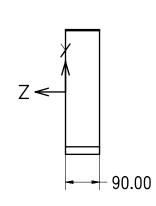
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

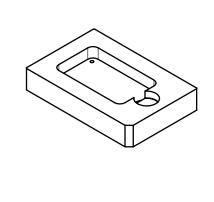
□ 修模 □ 改模

500*330*90 客户 NC灿坤 YD-B工件尺寸 模具编号 分配机台 编程 工件名称 前模框 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 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								•	
BQA-01	E50R5		特粗	0.30/0.30	-47.50	1500	2000	200	
BQA-02	E21R0.8		精	7.00/0.00	-47.80	2700	1000	1 1	
BQA-03	E21R0.8		精	0.00/0.00	-47.80	2500	2000	223	
	•								

总用时:434分钟

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

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

第1页 (共1页)