

7/12/14 於Bf(Bom.arx)料表清單指令裡,增加 線割面積(WireArea),線割面積2

(WireArea2) 公差(Toler)欄位,协作HF指令,讀取圖框標籤(海爾)

4 //Toler (公差欄 之Col行數)

5 //WireArea (線割面積欄 之Col行數)

6 //WireArea2 (線割面積欄 之Col行

數) HF进入此画面把标签加

给图框。然后BF
使用图框资料汇出。

7/12/02 於BF(Bom_Frame)指令裡增加 模板加工說明 設定項,於ppri8設定後,可
輸出至Excel檔

Excel_Name=模板材料清單.xls

6 //start_row(啟始列號Row) -----

0 //ItemNo (編號欄 之Col行數)

2 //PlateMark (模板代號 之Col行數)

3 //PartName (品名欄 之Col行數)

7 //MaterData (材質欄 之Col行數)

6 //SpecData (規格欄 之Col行數)

5 //Quantity (數量欄 之Col行數)

9 //HotProcess (熱處理欄 之Col行數)

10 //PlateWork (模板加工說明 之Col行數)

8 //Weight

統贏資訊科技股份有限公司															
win-win development house co.,ltd 五金模具成本分析															
模具編號		A0001256													
零件清單				價格(RMB)											
序號	名稱	材質	規格(高*長*寬)	數量	重量	材料費	銑削費	研磨費	CNC	熱處理費	深冷處理費	研磨吊耳費	細孔放電	線割費	合計價格
1	上模座	SS-41	40x600Lx360W	1	67.39KG	2696	476.28	401.86	3450	0.00	0.00	0.00	0.00	904.00	7927.82
2	上墊板	YK30	15x400Lx200W	1	9.36KG	308.9	260.00	148.84	2070	308.88	100.00	0.00	0.00	0.00	3196.6
3	上夾板	SS-41	18x400Lx200W	1	11.23KG	449.3	260.00	148.84	2104	0.00	0.00	0.00	0.00	2147.92	5110.04
4	止擋板	YK30	12x400Lx200W	1	7.49KG	247.1	260.00	160.00	1050	247.10	0.00	0.00	0.00	0.00	1964.2
5	上脫板	YK30	20x400Lx200W	1	12.48KG	411.8	260.00	160.00	1150	411.84	120.00	0.00	223.26	2296.00	5032.94
6	下模板	SLD	25x400Lx200W	1	15.60KG	514.8	260.00	160.00	700	514.80	120.00	0.00	223.26	3751.10	339.29
7	下墊板	YK30	15x400Lx200W	1	9.36KG	308.9	260.00	148.84	900	308.88	100.00	0.00	0.00	339.29	2365.89
8	下模座	SS-41	40x600Lx360W	1	67.39KG	2696	476.28	401.86	3450	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	7023.82
9	下墊板	SS-41	80x35Lx360W	3	23.59KG	165.1	376.56	148.84	2190	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2880.51
10	下托板	SS-41	20x600Lx360W	1	33.70KG	235.9	365.27	148.84	570	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1319.98
11	沖頭	SKD-11	55x43.3x39.0	1	2.80KG	47.6	0.00	0.00	0.00	27.26	0.00	60.00	0.00	652.30	787.16
12	衝頭	SKD-11	55x29.3x31.4	1	3.70KG	62.9	0.00	0.00	0.00	38.26	0.00	80.00	0.00	867.35	1048.51
13	入子	SKD-11	25x49.0x51.0	1	4.80KG	81.6	0.00	0.00	0.00	42.56	0.00	85.00	0.00	1016.35	1225.51
制作週期				2周	制作工時	120H	人工費			2000.00	合計:			40222.27	
模具材料費用+熱處理費用+工資+20%=模具費用										每套模具共合計費用					40222.27

模板加工設定

—銑平面— 研磨平面— 深冷處理— 熱熱處理後研磨— 模板加工說明—

上托板.(U1):	銑二	研二			銑二研二不倒角
上墊板.(U2):	銑二	研二			銑二研二不倒角
上蓋板.(COV):	銑二	研二			銑二研二不倒角
上模座.(UP):	銑二	研二			銑二研二不倒角
上背板.(UB2):	銑二	研二			銑二研二不倒角
上墊板.(UB):	銑四	研四	深冷		銑四研二不倒角
上夾板.(PH):	銑六	研六			銑六研二不倒角
止擋板.(PPS):	銑四	研四	深冷		銑四研二不倒角
脫料板.(PS):	銑六	研六	超深冷		銑六研六不倒角
母模板.(DIE):	銑六	研六	超深冷		銑六研六不倒角
下墊板.(LB):	銑六	研六	深冷		銑六研二不倒角
下背板.(LB2):	銑二	研二			銑二研二不倒角
下模座.(LP):	銑二	研二			銑二研二不倒角
下墊板.(B2):	銑二	研二			銑二研二不倒角
下托板.(B1):	銑二	研二			銑二研二不倒角

于 PPRI8 里编辑资料档里设定加工条件价格及其根本费。

一，此功能用到的檔案如下： ppri8.dat ppri8.set ppri.dat ppri.dwg
Bf.dat ppri.set ppri.xls

其中 *.DAT文件為要設定的檔案。*.SET 的檔案為記憶檔案不要設定
*.DWG為圖塊表格文件 *.xls 檔案為 SET 資料夾下面的表格

二，模具估價軟體所用的指令為 "ppri8" "ppri"兩個命令.其中 ppri8 指令功能
是設定模板銑,研磨等加工方式,"ppri"指令主要是自動抓取相關的設定