日期:	3 2018/7/20	厦门	恒	泽	坤电	器术	可限		司	〕修模	試新模□ 改模
客户	兴鼎杰	模具编号	027	7	分配机台	精雕	工件	尺寸	185.75	*185.	75*80.3
编程	CAPFUL	工件名称 02	7-后模	仁一镶件	上机时间		备米	尺寸			
操机		工件编号			下机时间		工件	·材料		数量	1
C	0.00.00	- 185.75 - 00:0	磁盘1	185.75	X分中Y夕 Z		0.30 -				0000
	程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	省	子 注
027-	- 后模仁- 镶件- 背面										
	XJB-01	D10		精	0.00/0.00	-6.50	3500	2000	19		
	XJB-02	D 1 0		精	0.00/0.00	-6.50	4000	2000	4		

总用时:23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-后模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)

日期。	2018/7/20	厦门	恒	泽	坤电	器有	可限		司	〕修模	✓ 新模□ 改模
客户	兴鼎杰	模具编号	027		分配机台	精雕机	工件	尺寸	185.75	*185.	75*80.3
编程	CAPFUL	工件名称			上机时间		备料	-尺寸			
操机		工件编号 02	7-后模仁	镶件	下机时间		工件	材料		数量	1
C	00.00	185.75	磁盘1	185.75	X分中Y分 · z		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-	- 后模仁- 镶件- 正面										
	X J A - O 1	D10		特粗	0.30/0.10	-57.69	3500	2000	256		
	XJA-02	D10		粗	0.10/0.10	-57.69	3500	2000	87		

2.00/0.00

0.00/0.00

0.00/0.02

精

精

精

总用时:479分钟

11

95

30

1000

2000

1500

4500

4500

5500

-2.01

-57.77

-57.77

程序路径: H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

XJA-03

XJA-04

XJA-05

D10

D10R0.5

D6R0.5

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\027\027-后模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)