

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/2/21

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

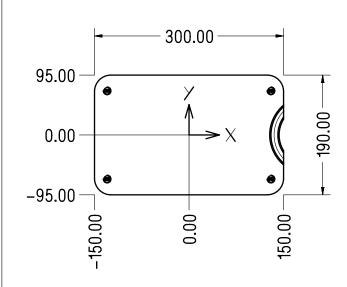
## 厦门恒泽坤电器有限公司

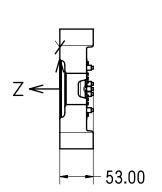
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

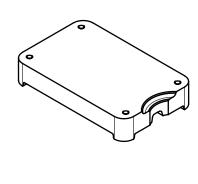
☑ 新模

□ 修模 □ 改模  $\mathsf{Y}\,\mathsf{D}-\mathsf{A}$ NC300 \* 190 \* 53 工件尺寸 分配机台 前模仁 上机时间 备料尺寸 数量 工件材料 1 下机时间

X分中Y分中 顶为零 磁盘







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
前模仁一背面									
QB-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-44.27	2500	2000	13	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-52.90	2500	2000	75	
QB-03	Z6		精	/	-1.50	1000	120	1	
V 7 1 0 0 1 11									•

总用时:89分钟

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-前模仁.PRT 第1页 (共1页)



日期: 2019/2/21

## 厦门恒泽坤电器有限公司

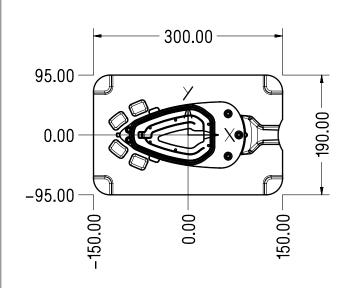
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

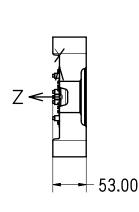
☑ 新模

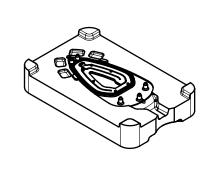
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	Y D – A	分配机台	NC	工件尺寸	300*190*53		*53
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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

X分中Y分中 底面升42.45为零 磁盘







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
前模仁—正面		•							
Q A C - O 1	E50R5		粗	0.15/0.15	-10.40	2500	2000	77	
QAC-02	E21R0.8		粗	0.15/0.15	-23.00	2500	2000	4 4	
QAC-03	D10		粗	0.15/0.15	-23.40	2500	2000	35	
Q A C - O 4	D8		精	0.00/0.00	-23.55	2500	2000	52	
QAC-05	D 4		精	0.00/0.00	-23.55	2500	2000	17	

总用时:225分钟

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

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

第1页 (共1页)