模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/3/27

山润峰

CAPFUL

客户

编程

操机

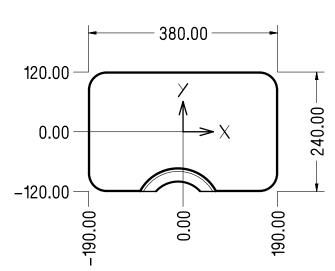
## 厦门恒泽坤电器有限公司

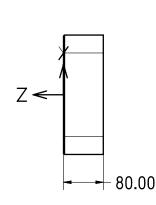
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

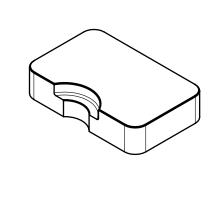
☑ 新模

□ 修模 □ 改模 NC380 \* 240 \* 80 工件尺寸 A O 1 O 分配机台 前模仁 上机时间 备料尺寸 工件材料 数量 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	E50R5		特粗	0.30/0.30	-38.79	1500	2000	38	
QB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-32.96	2500	2000	35	
QB-03	E21R0.8		精	0.00/0.00	-80.50	2500	2000	116	
QB-04	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-80.50	2500	2000	12	

总用时:201分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\A010-前模仁\背面

H:\CNC-FILE\2019-3\山润峰\A010\A010-前模仁.PRT 文档路径:

第1页 (共1页)



日期: 2019/3/27

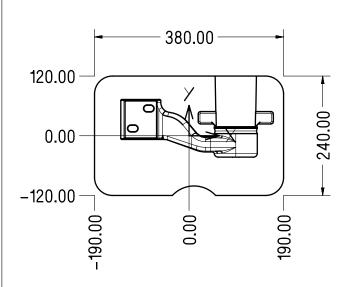
## 厦门恒泽坤电器有限公司

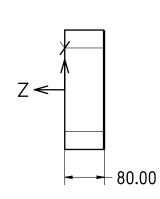
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

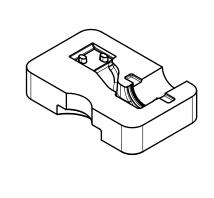
□ 修模 □ 改模

NC380 \* 240 \* 80 工件尺寸 客户 山润峰 模具编号 A O 1 O 分配机台 380.7\*240.7\*80.7 编程 工件名称 前模仁 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 操机 工件编号 工件材料 数量 下机时间

磁盘 X分中Y分中 底面升80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
前模仁—正面—开粗								•	
Q A C - O 1	E50R5		特粗	0.50/0.70	-35.37	1500	2000	67	
QAC-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.70	-41.52	2500	2000	108	
QAC-03	D10		特粗	0.50/0.70	-42.52	2700	2000	70	
Q A C - O 4	D 4		特粗	0.50/0.70	-11.86	3000	1500	13	
	•								

总用时:258分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\A010-mict\imprexim-file

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\山涧峰\A010\A010-前模仁.PRT

第1页 (共1页)