

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/1/28

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

## 厦门恒泽坤电器有限公司

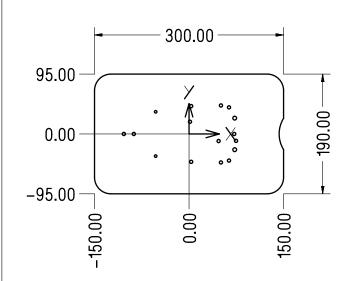
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

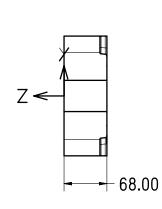
☑ 新模

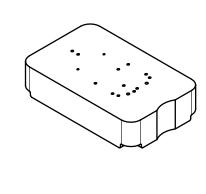
□ 修模 □ 改模 NC300 \* 190 \* 68 熨斗一A 工件尺寸 分配机台 后模仁 备料尺寸 上机时间 工件材料 数量 1

X分中Y分中 顶为零 磁盘

下机时间







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
后模仁—背面									
AHB-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-67.80	2500	2000	23	
AHB-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-66.00	2500	2000	77	
AHB-03	Z6		精	/	-1.50	1000	120	2	

总用时:102分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-L模仁 tim

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

第1页 (共1页)