

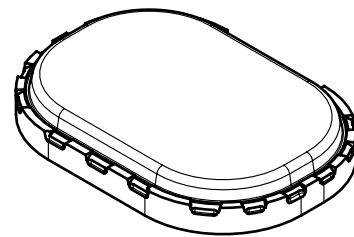
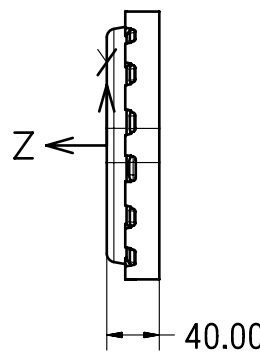
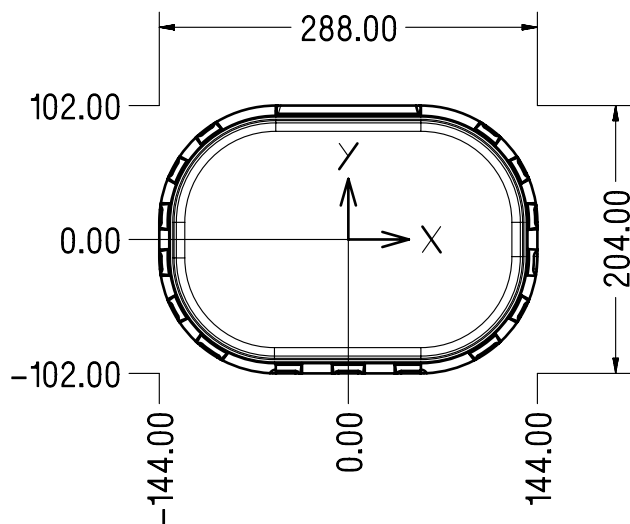
日期：2018/7/19

厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模
☐ 修模 ☐ 改模

客户	兴鼎杰	模具编号	2443	分配机台	精雕机	工件尺寸	288*204*40		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2443-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升40 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
2443-后模仁-镶件-精铣									
XJJ-01	D12		粗	0.10/0.10	-39.80	3500	2000	222	
XJJ-02	D12R0.5		精	0.00/0.00	-14.07	5000	2000	93	
XJJ-03	D10		精	0.00/0.00	-39.80	5500	2000	172	
XJJ-04	D4		精	0.00/0.00	-22.07	7000	1500	26	
XJJ-05	D2		中	0.08/0.08	-15.93	12000	1000	179	
XJJ-06	R1		精	0.00/0.00	-16.03	15000	1000	222	

总用时：914 分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2443\2443-后模仁-镶件.PRT

第1页 （共1页）