

日期：2018/7/18

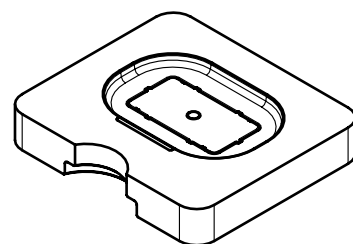
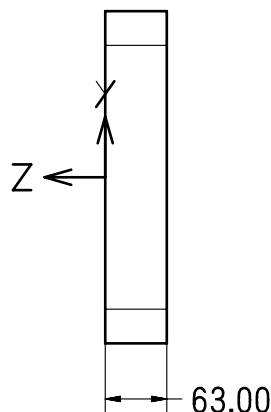
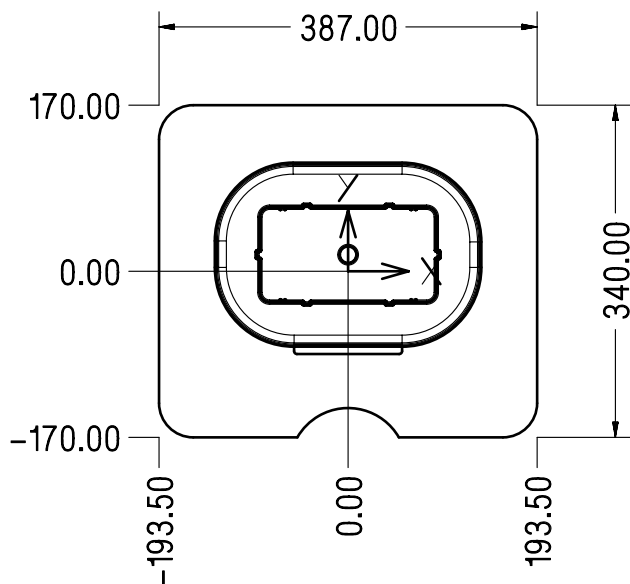
厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

客户	灿坤	模具编号	2443	分配机台	精雕机	工件尺寸	387*340*63		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2443-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升为零



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-前模仁-正面精铣									
QMRC-01	D12		特粗	2.00/0.10	-15.48	4000	2000	49	
QMRC-02	D12		粗	0.10/0.10	-15.48	4000	2000	75	
QMRC-03	D12		特粗	1.00/0.00	-15.58	5000	1000	21	
QMRC-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-15.56	6000	2000	100	
QMRC-05	D12		精	0.00/0.00	-36.00	3500	2000	29	
2443-前模仁-背面精铣									
							总用时：274 分钟		
QMRD-01	D10		精	0.00/0.00	-26.98	4500	2000	41	

总用时：41 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

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

第1页 (共1页)