

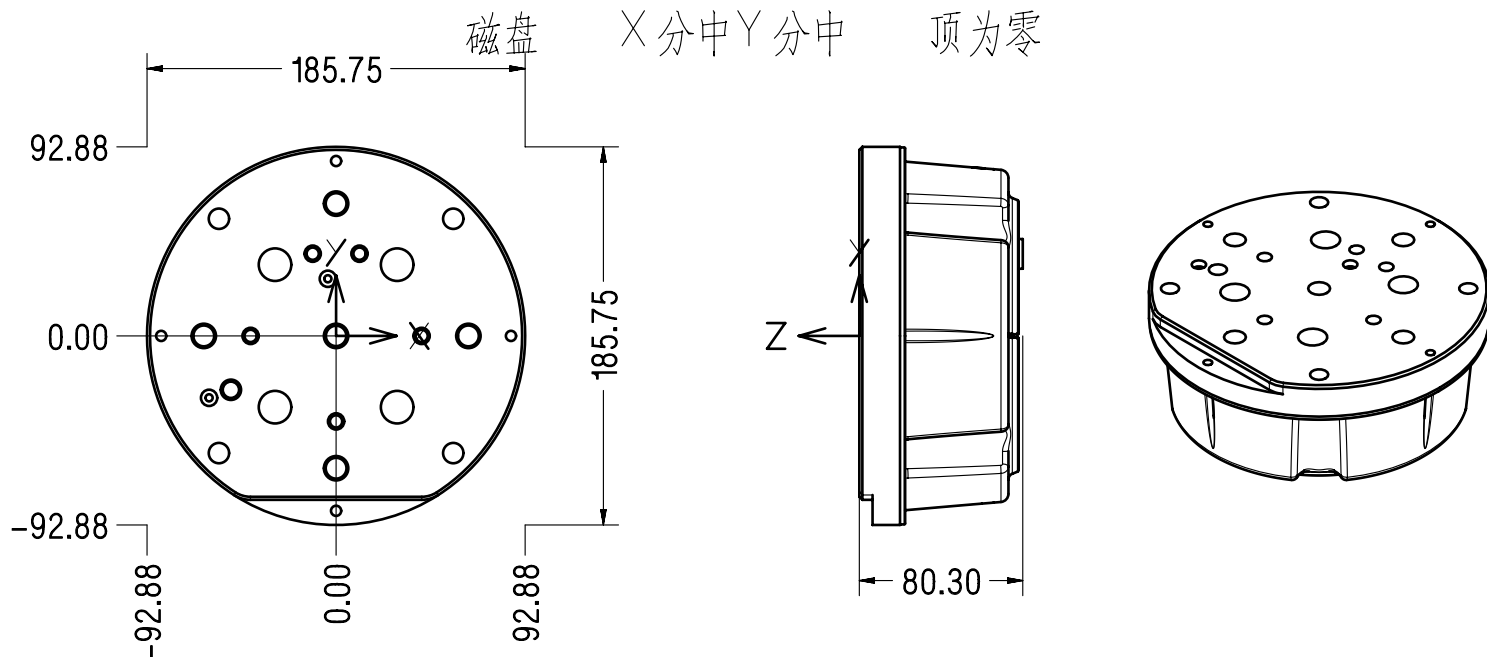
日期：2018/7/20

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	027	分配机台	精雕	工件尺寸	185.75*185.75*80.3		
编程	CAPFUL	工件名称	027-后模仁-镶件	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



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
027-后模仁-镶件-背面									
XJB-01	D10		精	0.00/0.00	-6.50	3500	2000	19	
XJB-02	D10		精	0.00/0.00	-6.50	4000	2000	4	

总用时：23分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\027\027-后模仁-镶件.PRT

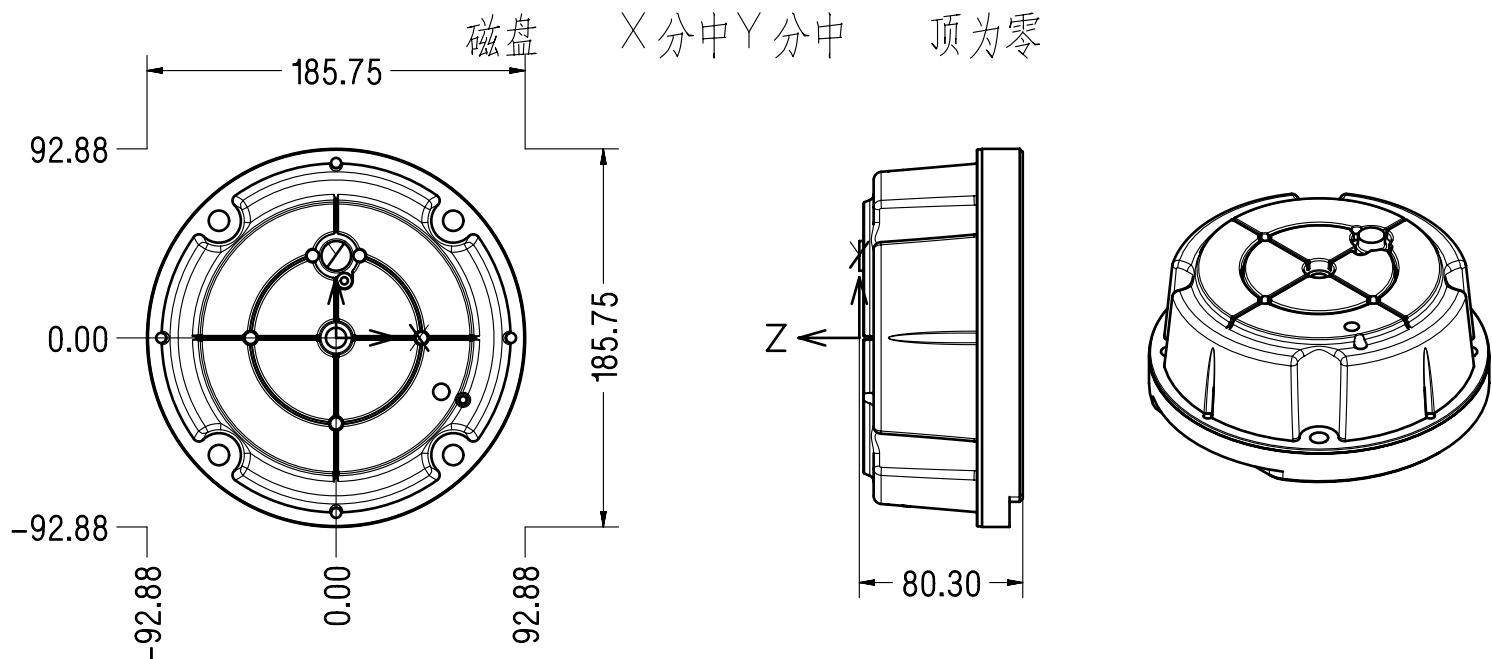
第1页（共1页）

日期：2018/7/20

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	027	分配机台	精雕机	工件尺寸	185.75*185.75*80.3		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	027-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1



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
027-后模仁-镶件-正面									
XJA-01	D10		特粗	0.30/0.10	-57.69	3500	2000	256	
XJA-02	D10		粗	0.10/0.10	-57.69	3500	2000	87	
XJA-03	D10		精	2.00/0.00	-2.01	4500	1000	11	
XJA-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-57.77	4500	2000	95	
XJA-05	D6R0.5		精	0.00/0.02	-57.77	5500	1500	30	

总用时：479分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\027\027-后模仁-镶件.PRT

第1页（共1页）