

模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2018/10/15

客户

编程

操机

灿坤

CAPFUL

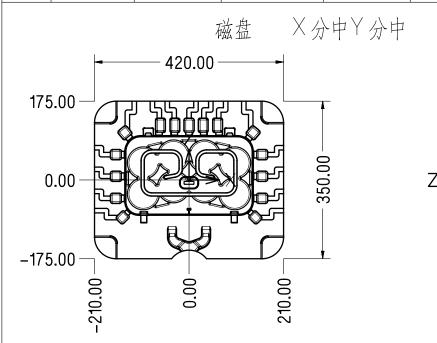
厦门恒泽坤电器有限公司

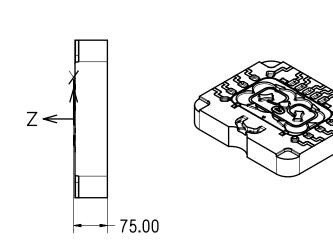
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 NC420 * 350 * 75 工件尺寸 C266 分配机台 后模仁 上机时间 备料尺寸 420.5*350.5*75.5 ||C266-U-后模化|||下机时间 工件材料 数量

底面升75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
后模仁—正面—开粗									
H-01	E50R5		特粗	0.50/0.60	-10.76	1500	2000	61	
H-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-75.00	2500	2000	158	
H-03	D10		特粗	0.50/0.60	-15.41	2700	2000	84	
H-04	D 4		特粗	0.50/0.60	-15.41	3000	2000	111	

总用时: 414分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-U-L模t\正面-开粗

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-U\C266-U-后模仁.PRT

第1页 (共1页)