

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/10/14

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.

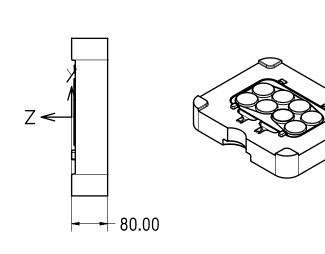
下机时间

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 NC420 * 350 * 80 C266-U 工件尺寸 分配机台 前模仁 上机时间 备料尺寸 421 * 351 * 81 C266-U-前模仁 工件材料 数量

底面升80为零

X分中Y分中 磁盘 420.00 175.00 0.00 -175.00



刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
E50R5		特粗	0.50/0.60	-7.79	1500	2000	99	
E21R0.8		特粗	0.50/0.60	-10.67	2500	2000	30	
D10		特粗	0.50/0.60	-18.15	2700	2000	63	
D 4		特粗	0.50/0.60	-18.54	3000	2000	87	
	E50R5 E21R0.8 D10	E50R5 E21R0.8 D10	E50R5 特粗 E21R0.8 特粗 D10 特粗	E50R5特粗0.50/0.60E21R0.8特粗0.50/0.60D10特粗0.50/0.60	E50R5 特粗 0.50/0.60 -7.79 E21R0.8 特粗 0.50/0.60 -10.67 D10 特粗 0.50/0.60 -18.15	E50R5特粗0.50/0.60-7.791500E21R0.8特粗0.50/0.60-10.672500D10特粗0.50/0.60-18.152700	E50R5 特粗 0.50/0.60 -7.79 1500 2000 E21R0.8 特粗 0.50/0.60 -10.67 2500 2000 D10 特粗 0.50/0.60 -18.15 2700 2000 D4 特粗 0.50/0.60 -18.54 3000 2000	E50R5 特粗 0.50/0.60 -7.79 1500 2000 99 E21R0.8 特粗 0.50/0.60 -10.67 2500 2000 30 D10 特粗 0.50/0.60 -18.15 2700 2000 63

总用时:279分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-U-i模(\Im-FN

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

第1页 (共1页)