

日期: 2018/10/14

客户

编程

灿坤

CAPFUL

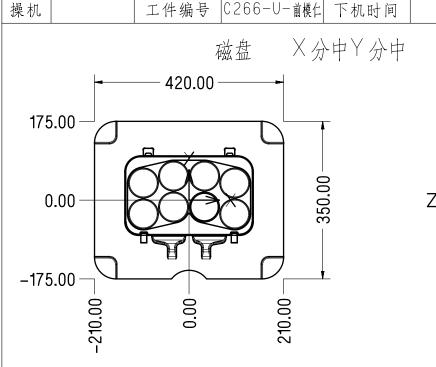
厦门恒泽坤电器有限公司

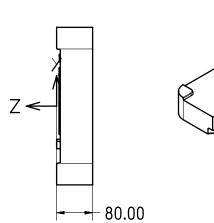
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

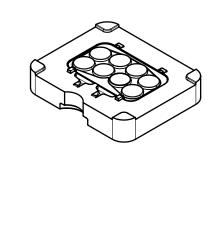
☑ 新模

□ 修模 □ 改模 NC420 * 350 * 80 C266-U 工件尺寸 分配机台 模具编号 工件名称 前模仁 上机时间 备料尺寸 420.5*350.5*80.5 C266-U-前模仁 工件编号 工件材料 数量 下机时间

底面升80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
前模仁一正面一开粗									
A-01	E50R5		特粗	0.50/0.60	-7.79	1500	2000	99	
A-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.60	-10.67	2500	2000	30	
A-03	D10		特粗	0.50/0.60	-18.15	2700	2000	63	
A-04	D 4		特粗	0.50/0.60	-18.54	3000	2000	87	

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)