

模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2018/11/21

永盛杰

CAPFUL

客户

编程

操机

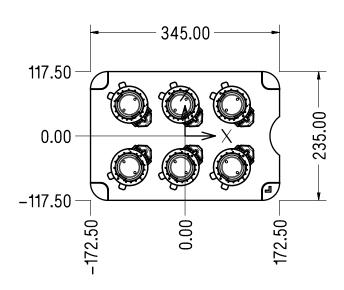
厦门恒泽坤电器有限公司

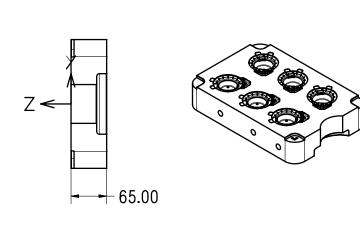
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 NC345 * 235 * 65 工件尺寸 F1000 分配机台 前模仁 上机时间 备料尺寸 F1000-前模仁 下机时间 工件材料 数量 1

底面升65.5为零 X分中Y分中 磁盘





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—正面—开粗									
Q A K C - O 1	E21R0.8		特粗	0.60/0.60	-46.80	2500	2000	88	
QAKC-02	D 4		特粗	0.60/0.60	-19.71	3740	1500	66	
V mil. 4 E 4 A 2									

总用时:154分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-前模t\正面-FN

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-前模仁.PRT