

日期: 2018/9/4

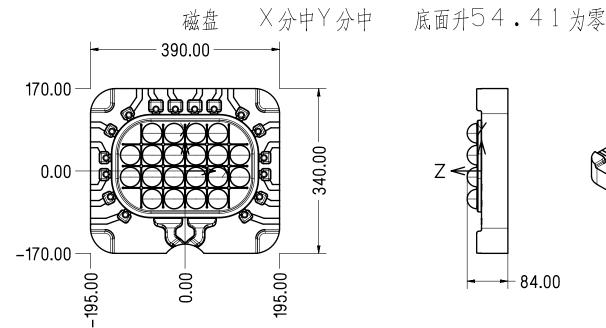
厦门恒泽坤电器有限公司

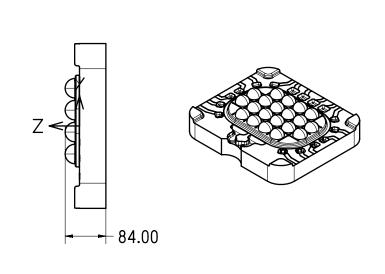
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO., LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 NC390 * 340 * 84 工件尺寸 分配机台

客户 宏鑫洋 338 模具编号 工件名称 前模仁 上机时间 备料尺寸 编程 CAPFUL 338,338A-k棋 下机时间 操机 工件编号 数量 1 工件材料





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
338A-后模仁-NC中光					•		•		
Z-01	E21R0.8		粗	0.15/0.15	-29.44	2500	2000	39	
Z-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-84.00	2500	2000	31	
Z-03	D10		粗	0.15/0.15	-20.95	2600	2000	321	
Z-04	D10		精	0.00/0.00	-42.59	3000	2000	60	
Z-05	D6		精	0.00/0.00	-43.59	3000	2000	126	
Z-06	D6		精	0.00/0.00	-40.59	3000	2000	118	
Z-07	D 4		粗	0.15/0.15	-20.95	3600	2000	232	

总用时:927分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338,338A-牍(\NC中光

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\宏鲜\338\338,338A-后模仁.PRT

第1页 (共1页)