

日期: 2018/11/30

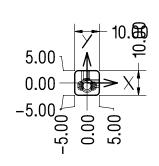
厦门恒泽坤电器有限公司

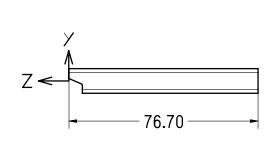
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

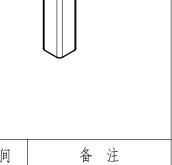
□ 新模□ 後模 □ 改模

10*10*76.7 灿坤 工件尺寸 客户 2139-U 分配机台 精雕机 模具编号 工件名称 后模仁镶件 上机时间 备料尺寸 编程 CAPFUL 2139-U-左 下机时间 工件编号 工件材料 数量 1 操机

虎钳 X分中Y分中 顶为零







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
U−左		•							
UL-01	D6		中	0.07/0.07	-5.31	8000	1500	5	
UL-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.43	9000	1500	3	

总用时:8分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-11\2139-U-fikt-或像\U-左



日期: 2018/11/30

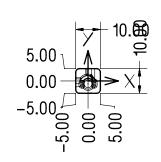
厦门恒泽坤电器有限公司

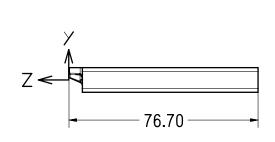
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

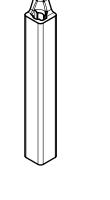
□ 修模 □ 改模

10*10*76.7 灿坤 2139-U 工件尺寸 客户 模具编号 分配机台 精雕机 编程 工件名称 后模仁镶件 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 2139-U-右 工件编号 工件材料 数量 1 操机 下机时间

虎钳 X分中Y分中 顶为零







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
U−右									
UR-01	D6		中	0.07/0.07	-5.31	8000	1500	5	
UR-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.43	9000	1500	3	

总用时:8分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-11\2139-U-f模f-改镀件\U-右

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-11\灿坤\2139\2139-U-后模仁-改镶件.PRT

第1页 (共1页)