

磁盘

日期: 2018/10/25

AX-02

AX - 03

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

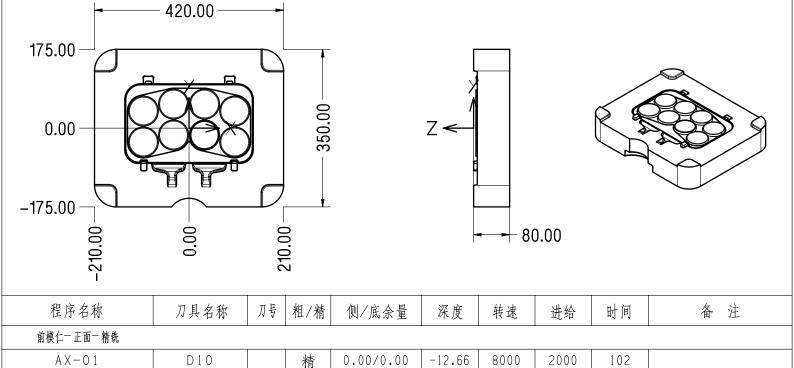
底面升80为零

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

420 * 350 * 80 客户 C266-U 精雕机 工件尺寸 灿坤 模具编号 分配机台 前模仁 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 备料尺寸 |C266-U-前模化| 1 操机 工件编号 下机时间 工件材料 数量

X分中Y分中



0.00/0.00

0.04/0.04

-12.66

-12.62

9000

12000

总用时:663分钟

131

430

2000

1000

未完

精

中

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-U-met\rm-精制

D6R0.5

D2

文档路径: H:\CNC-FILE\2018-10\mum\C266\C266-U\C266-U-前模f.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/10/28

AX - 03

AX - 04

AX - 05

AX - 06

AX - 07

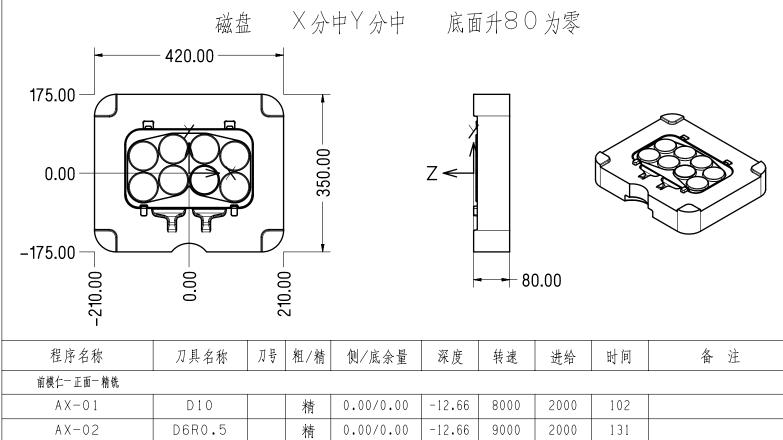
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	宏鑫洋	模具编号	C266-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	420*350*80	
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸		
操机		工件编号	C266-U-前模仁	下机时间		工件材料	数量	1



0.04/0.04

0.00/0.00

0.00/0.00

0.00/0.00

0.00/0.00

精

精

精

精

-12.62

-12.66

-12.58

-12.66

-12.66

12000

13000

12000

15000

13000

总用时:2024分钟

430

448

172

542

199

1000

800

800

500

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-U-i模仁I面=精制

D2

D2R0.2

D2

D 1

R 1

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)