

磁盘

日期: 2018/9/19

GBA-01

GBA-02

GBA-03

## 厦门恒泽坤电器有限公司

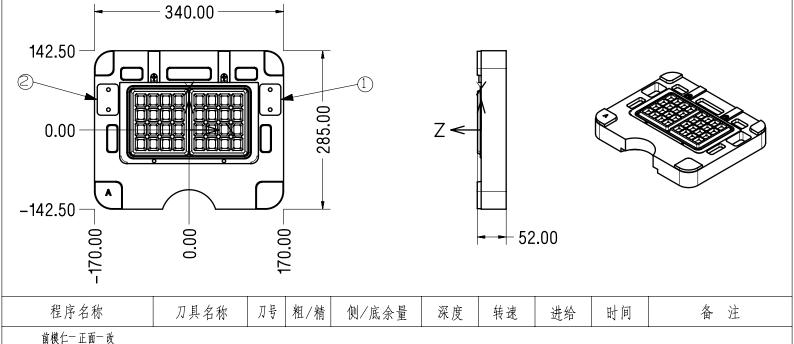
分型面为零

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

340 \* 285 \* 52 客户 11407 NC宏鑫洋 模具编号 工件尺寸 分配机台 编程 CAPFUL 工件名称 前模仁 上机时间 备料尺寸 11407-前模仁-改 1 操机 工件编号 下机时间 工件材料 数量

X分中Y分中



0.20/0.20

0.20/0.20

0.00/0.00

-31.80

-31.80

-32.00

2700

2700

2800

总用时:130分钟

41

30

59

1500

2000

2000

## 单边大了4丝

E21R0.8

D10

D10

粗

粗

精

检测 尺寸	尺寸序号	1	2	3	4	5	6	<b>(7)</b>	8	9	备注	检测员	操机员
	实际尺寸	38X56	38X56	)									
	测量尺寸												

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-mitt-或\Im

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-前模仁-改.PRT

第1页 (共1页)

## HZK

日期: 2018/9/19

GBB-01

## 厦门恒泽坤电器有限公司

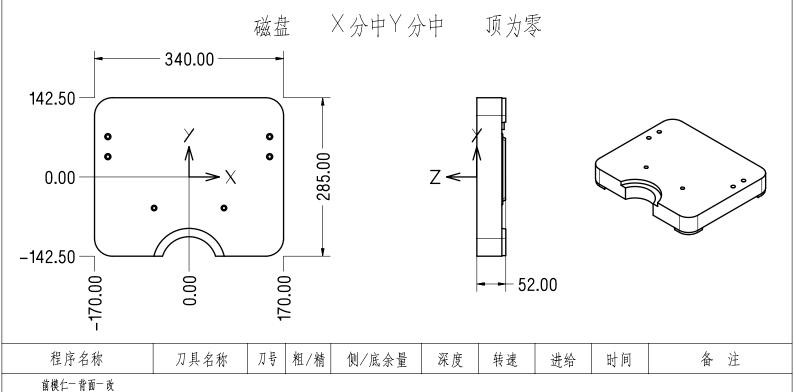
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

沉头

NC340\*285\*52 工件尺寸 客户 宏鑫洋 11407 分配机台 模具编号 工件名称 前模仁 备料尺寸 编程 CAPFUL 上机时间 工件编号 11407-前模仁-改 工件材料 数量 1 操机 下机时间



0.00/0.00

-7.00

3000

总用时:1○分钟

10

1300

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-net-o\tag{-o\ta}

D8

精

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-前模仁-改.PRT

第1页 (共1页)