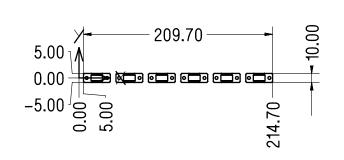
☑ 新模 厦门恒泽坤电器有限公司 日期: 2018/7/31 □ 修模 □ 改模 209.7*10*8 模具编号 精雕机 工件尺寸 分配机台 工件名称 备料尺寸 上机时间

工件材料

胶水 X单边Y分中 顶为零

下机时间

支架一A



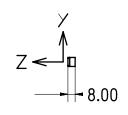
工件编号

客户

编程

操机

CAPFUL





数量

铝

1

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
支架一A一背面									
ZJA-01	D6		精	0.00/0.00	-6.70	8000	2500	45	
ZJA-02	D2		精	0.00/0.00	-6.30	11000	1000	34	
ZJA-03	R2		中	0.08/0.08	-6.42	8000	2000	7	
Z J A - O 4	R1		精	0.00/0.00	-6.50	12000	1500	12	
M 171 H O O O A AL									

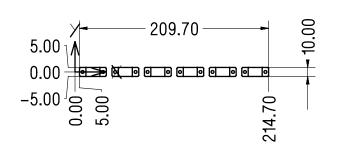
总用时:98分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\tx-A

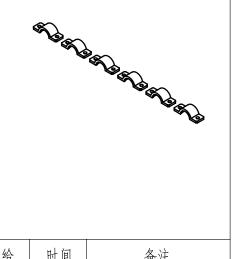
文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\其它\支架-A.PRT

厦门恒泽坤电器有限公司 日期: 2018/7/31 □ 修模 □ 改模 209.7*10*8 精雕机 工件尺寸 客户 模具编号 分配机台 备料尺寸 工件名称 编程 CAPFUL 上机时间 操机 工件编号 |中间轴轴承盖 | 下机时间 工件材料 1 数量

胶水 X单边Y分中 底面升9.8为零







☑ 新模

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
轴承盖- A 1									
A 1 - O 1	D6		粗	0.10/0.10	-6.00	7000	2500	36	
A1-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-6.00	8000	2000	12	

总用时:48分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\其它\中间轴轴承盖.PRT