日期:	3018/7/25	5厦门	恒光	平坤电	器术	可限		司口口	〕修模	✓ 新模□ 改模
客户	兴鼎杰	模具编号	025	分配机台	NC	工件	4尺寸 37		4 * 3 7 4 * 8 0	
编程	CAPFUL	工件名称	治具	上机时间		备料	尺寸			
操机		工件编号 〇 2	25一治;	具 下机时间		工件	材料		数量	1
374.00 磁盘 X 分中 Y 分中 项 为零 0.00 Z — 187.00 — X X X X X X X X X X X X X X X X X X										
-187.00										
	-187.00	0.00	187.00		4	-	- 80.00			
	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
CAPFUL-3.60										
	025-治具									
0 2	25ZJ-01	D12	判	组 0.10/0.10	-21.70	2600	2000	61		
	25ZJ-02	D12	米			3000	2000	12		
0.2	25ZJ-03	D 4	米	组 0.10/0.10	9.95	3500	2000	3		

0.00/0.00

-10.05

4000

精

D 4

总用时:79分钟

2000

程序路径: H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

025ZJ-04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\洪鼎杰\治具\025-治具.PRT

第1页 (共1页)