

日期: 2019/3/23

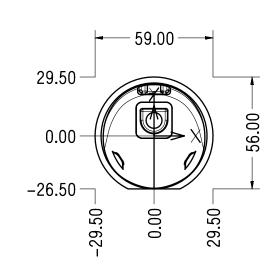
## 厦门恒泽坤电器有限公司

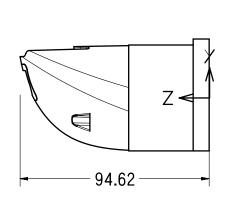
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

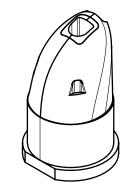
□ 新模□ 後模 □ 改模

灌星 59\*56\*94.62 精雕机 工件尺寸 客户 模具编号 分配机台 把手 编程 工件名称 后模仁镶件 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 操机 工件编号 工件材料 数量 1 下机时间

磁盘 X分中Y分中 底为零







II									
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
镀件								•	
X J-01	D6		中	0.08/0.08	-34.58	8000	2000	35	
XJ-02	R3		精	0.00/0.00	-8.98	9000	1200	9	

总用时: 44分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-后模f-镶件-改-190311

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-后模仁-镶件-改-190311.PRT

第1页 (共1页)