日期。	2018/7/3 0	厦门	恒、	泽	排电.	器术	可限		司	□修模	✓ 新模□ 改模	
客户		模具编号 1K	(P480-	-1	分配机台	分配机台 精雕机		尺寸	291*17		0 * 1 5	
编程	CAPFUL	工件名称			上机时间			尺寸				
操机		工件编号	安装板		下机时间		工件	材料	铝	数量	1	
	磁盘 X分中Y分中 顶为零											
	-	291.00	-									
85	5.00						Δ					
		/		 - 			1					
C	0.00	X		170.00		Z≪						
				,								
-85	5.00						Н			*		
	.50	0.00	95 - 15.00									
	4 4/											
il (① \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \											
		48 +0.03	- E	48	+0.06							
	1 → 程序名称	+0.03		48	+0.03	深度	转速		 計间		 备注	
ź		148 I		48		深度	转速	进给	时间	:	备注	
ź	程序名称	+0.03		48	+0.03	深度	转速	进给	时间	3	备注	
ź	程序名称 PFUL-3.60	+0.03	刀号 光	48	+0.03	深度	转速	进给	时间		备注	
ź	程序名称 PFUL-3.60 安装板	7月名称	刀号 岩	48 +	+0.03 侧/底余量						备注 ————————————————————————————————————	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02 A-03	A8 +0.03 刀具名称 D10 D10 D12	刀号 岩	48 + 粗/精	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00 0.00/0.00	-4.70	8000	2500	1 4		备注	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02	48 + 0.03 刀具名称 D10 D10	刀号 岩	48 + 粗 特粗 特粗	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00	-4.70 -5.00	8000	2500 1000 2000 2000	14 10 8 8		备注	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02 A-03	A8 +0.03 刀具名称 D10 D10 D12	刀号 岩	48 相/精 特粗 特粗 精	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00 0.00/0.00	-4.70 -5.00 -5.00	8000 8000 8000	2500 1000 2000 2000	14 10 8		备注	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02 A-03	A8 +0.03 刀具名称 D10 D10 D12	刀号 岩	48 相/精 特粗 特粗 精	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00 0.00/0.00	-4.70 -5.00 -5.00	8000 8000 8000	2500 1000 2000 2000	14 10 8 8		备注	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02 A-03	A8 +0.03 刀具名称 D10 D10 D12	刀号 岩	48 相/精 特粗 特粗 精	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00 0.00/0.00	-4.70 -5.00 -5.00	8000 8000 8000	2500 1000 2000 2000	14 10 8 8		备注	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02 A-03	A8 +0.03 刀具名称 D10 D10 D12	刀号 岩	48 相/精 特粗 特粗 精	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00 0.00/0.00	-4.70 -5.00 -5.00	8000 8000 8000	2500 1000 2000 2000	14 10 8 8		备注	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02 A-03	A8 +0.03 刀具名称 D10 D10 D12	刀号 岩	48 相/精 特粗 特粗 精	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00 0.00/0.00	-4.70 -5.00 -5.00	8000 8000 8000	2500 1000 2000 2000	14 10 8 8		备注	
C A F	程序名称 PFUL-3.60 安装板 A-01 A-02 A-03	A8 +0.03 刀具名称 D10 D10 D12	刀号 岩	48 相/精 特粗 特粗 精	+0.03 側/底余量 0.30/0.30 2.00/0.00 0.00/0.00	-4.70 -5.00 -5.00	8000 8000 8000	2500 1000 2000 2000	14 10 8 8		备注	

	尺寸序号	1	2	(3)	4	0	6	0	8	9	备注	检测员	操机员
	实际尺寸	48	48										
	测量尺寸												
程													

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\安装板

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\其它\1KP-480-1\安装板.PRT

第1页 (共1页)