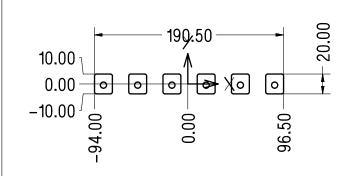
☑ 新模 厦门恒泽坤电器有限公司 □ 修模 □ 改模 190.5*20*7 工件尺寸 模具编号 精雕机 分配机台 备料尺寸 工件名称 上机时间 工件编号 旋转密封件支架 工件材料 数量 1 下机时间

胶水 X单边Y单边 顶为零



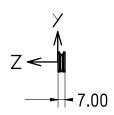
日期: 2018/8/1

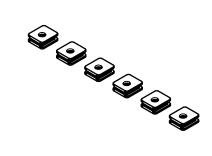
CAPFUL

客户

编程

操机





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									
支架-正面									
Z J-01	D8		粗	0.10/0.10	-9.20	8000	3000	20	
ZJ-02	D8		精	0.00/0.00	-8.00	9000	1300	4	
Z J-03	D 4		精	0.00/0.00	-8.00	8000	1300	12	
Z J-04	Т6		精	0.00/0.00	-4.60	7000	800	5	
ZJ-05	T16	·	精	0.00/0.00	-5.50	6000	1000	66	

总用时:107分钟

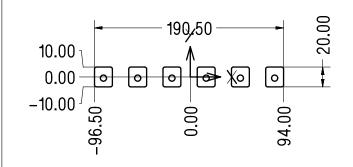
程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\旋转密封件支架

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\其它\万科\旋转密封件支架.PRT

第1页 (共1页)

2018/8/1	厦门	了恒泽	坤电	器有	限公	司	〕修模	✓ 新模□ 改模
	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	1 9	10.5*2	0 * 7
CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
	工件编号	旋转密封件支架	下机时间		工件材料		数量	1

胶水 X分中Y分中 底面升12.7为零

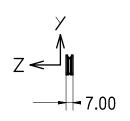


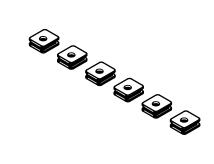
日期: 2018/8

客户

编程

操机





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B								•	
Z JB-01	D8		粗	0.20/0.20	0.20	8000	3000	1 1	
ZJB-02	D8		精	0.20/0.00	0.00	9000	1300	3	

总用时:14分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\ 藏棋密封件支架

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\其它\万科\旋转密封件支架.PRT

第1页 (共1页)