

日期：2018/8/1

厦门恒泽坤电器有限公司

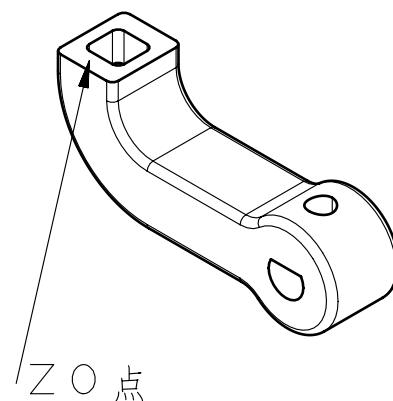
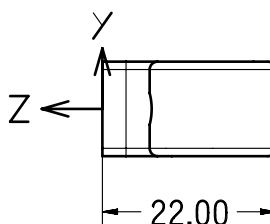
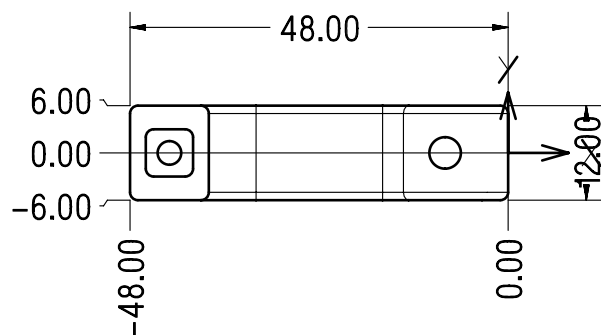
☒ 新模

☐ 修模

☐ 改模

客户		模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	48*12*22		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	连杆	下机时间		工件材料		数量	2

虎钳 X 单边 Y 分中 顶为零



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
连杆-A									
LGA-01	D2		粗	0.10/0.10	-4.90	9000	1000	4	
LGA-02	D2		精	0.00/0.00	-5.00	9000	1000	3	
LGA-03-0.03	D2-0.03		精	0.00/0.00	-5.00	9000	1000	2	单边小O . O 1 5
LGA-04	D2		精	0.00/0.00	-9.00	9000	800	2	

总用时：11 分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\其它\万科\连杆.PRT

第1页 （共1页）

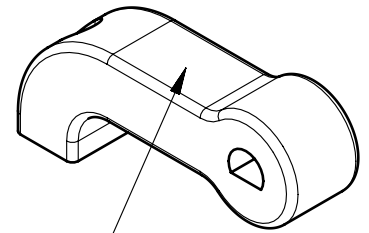
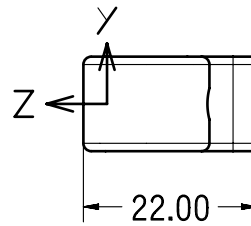
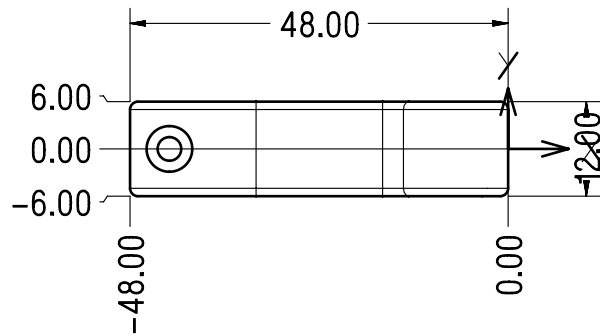
日期：2018/8/1

厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	48*12*22		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	连杆	下机时间		工件材料		数量	2

虎钳 X单边Y分中 指定面高度为零



Z O 点

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
连杆-B									
LGB-01	D2		精	0.00/0.00	-14.00	8000	1000	5	

总用时：5分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\其它\万科\连杆.PRT

第1页 （共1页）