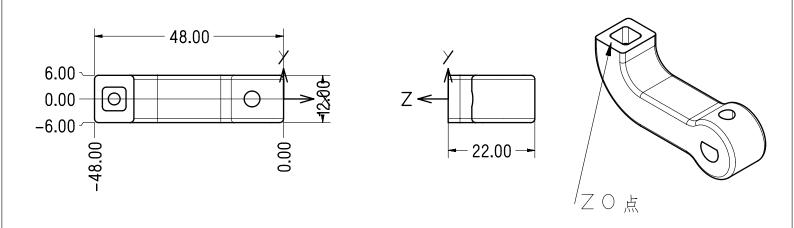
## 厦门恒泽坤电器有限公司

☑ 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	单边小〇.015
LGA-04	D2		精	0.00/0.00	-9.00	9000	800	2	

总用时:11分钟

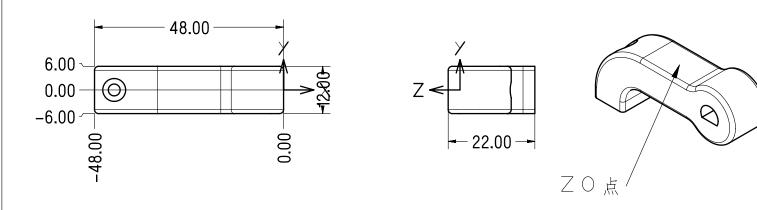
程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\

日期: 2018/8/1

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\其它\历科\连杆.PRT

厦门恒泽坤电器有限公司 日期: 2018/8/1 □ 修模 □ 改模 客户 48 \* 12 \* 22 模具编号 精雕机 工件尺寸 分配机台 编程 工件名称 备料尺寸 CAPFUL 上机时间 2 操机 工件编号 连杆 工件材料 数量 下机时间

> X单边Y分中 虎钳 指定面高度为零



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
连杆一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

☑ 新模