

日期: 2018/11/2

LB-02

LB-03

D10

D6R0.5

精

精

0.00/0.00

0.00/0.00

-37.90

-16.05

8000

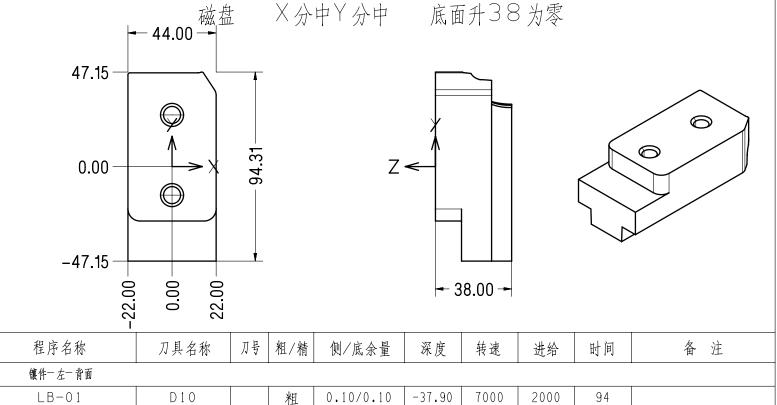
9000

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

44*94.31*38 客户 精雕机 工件尺寸 灿坤 模具编号 2737 分配机台 镶件一左 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 备料尺寸 |2737-U-后模仁-镶件 1 操机 工件编号 下机时间 工件材料 数量



总用时:163分钟

61

2000

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-f模f-镀件\镀件-左-背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-后模仁-镶件.PRT

HZK

日期: 2018/11/2

RB - 02

RB-03

D10

D6R0.5

精

精

0.00/0.00

0.00/0.00

-37.90

-16.05

8000

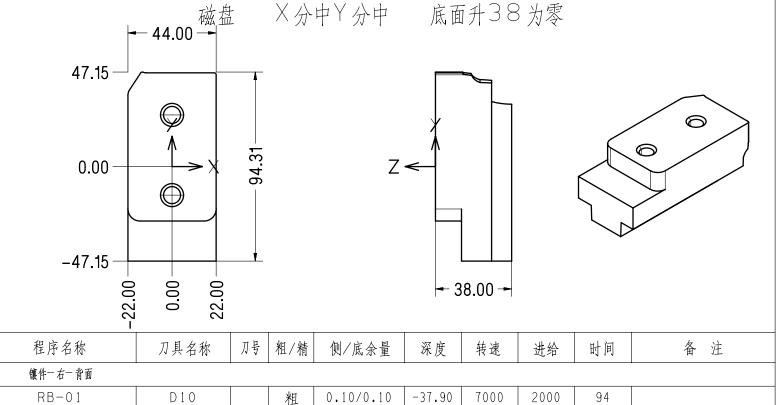
9000

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

44*94.31*38 客户 2737 精雕机 工件尺寸 灿坤 模具编号 分配机台 镶件一右 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 备料尺寸 2737-U-后模仁-镶件 1 操机 工件编号 下机时间 工件材料 数量



总用时:162分钟

61

2000

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-f模f-镶件\镶件-左-背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-后模仁-镶件.PRT



2737

镶件一左

2737-U-后模仁-镶件

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/11/2

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

下机时间

X分中Y单边

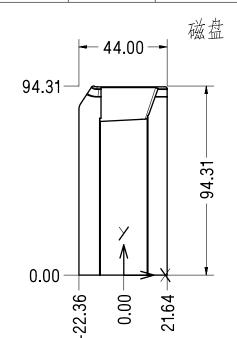
☑ 新模

1

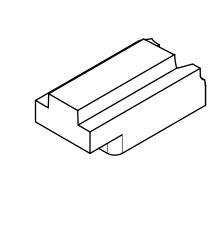
□ 修模 □ 改模 44*94.31*38 工件尺寸 分配机台 精雕机 上机时间 备料尺寸

工件材料

顶为零



38.00 -



数量

I									
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
镶件一左一正面									
LA-01	D10		粗	0.10/0.10	-24.43	7000	2000	58	
LA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.50	8000	2000	19	
4 用以。7 7 入分									

总用时。((分钟

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-后模仁-镶件.PRT



日期: 2018/11/2

厦门恒泽坤电器有限公司

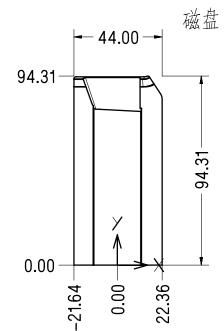
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

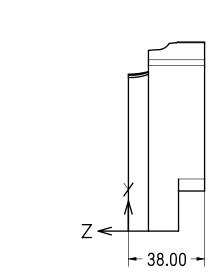
☑ 新模

□ 修模 □ 改模

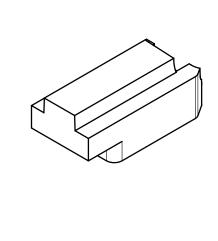
客户 44*94.31*38 灿坤 工件尺寸 模具编号 2737 分配机台 精雕机 编程 工件名称 镶件一右 备料尺寸 CAPFUL 上机时间 操机 工件编号 2737-U-后模仁-镶件 工件材料 数量 1 下机时间

X分中Y单边





顶为零



1									
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
镶件一右一正面									
RA-01	D10		粗	0.10/0.10	-24.43	7000	2000	59	
RA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.50	8000	2000	19	
7.70.47									

总用时:78分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-f模f-镶件\镶件-右-正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-后模仁-镶件.PRT