

日期: 2019/1/8

程序名称

穰件-背面 XJB-01

XJB-02

厦门恒泽坤电器有限公司

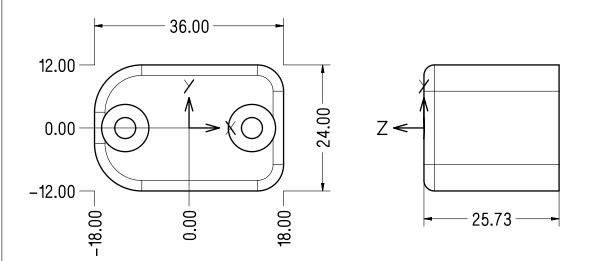
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	36*24*25.73		5.73
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y分中 顶为零



刀号

粗/精

精

精

侧/底余量

0.00/0.00

0.00/0.00

深度

-2.00

-5.00

转速

7000

7000

刀具名称

D6

D6



总用时:10分钟

6

1000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\2126-W-前模f-镶标\背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\2126\2126-W-前模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2019/1/8

厦门恒泽坤电器有限公司

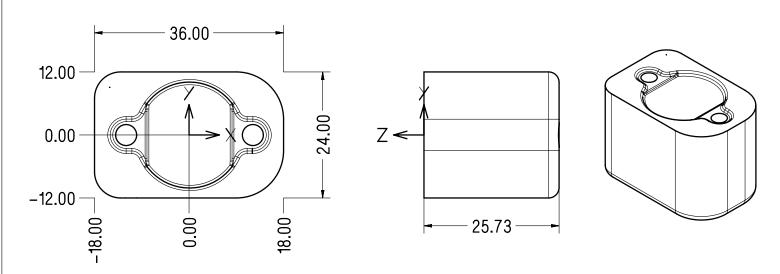
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	36*24*25.73		5.73
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中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
镶件—正面									
X J A - 0 1	D6		粗	0.10/0.10	-0.90	7500	1500	2	
XJA-02	D6		精	0.50/0.00	-1.00	8000	800	1	
XJA-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-1.00	11937	1500	4	

总用时:7分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\2126-W-前模f-镶h\Im

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\2126\2126-W-前模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)