# HZK

E17R0.8

D10

粗

精

日期: 2018/11/2

滑块座-左-正面 HKLA-01

HKLA-02

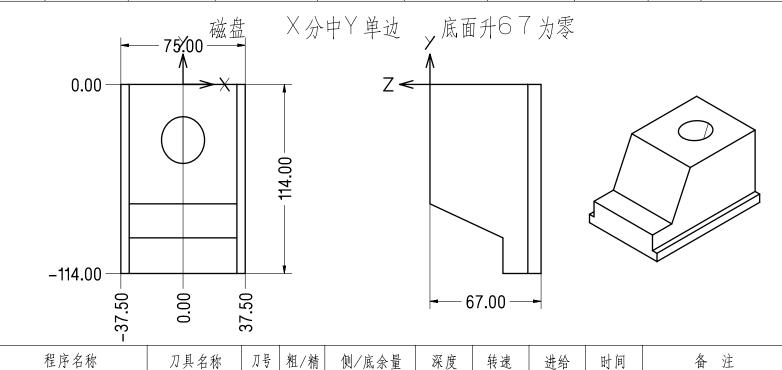
### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	75*114*67
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座—左	上机时间		备料尺寸	
操机		工件编号	2737-U-滑块座	下机时间		工件材料	数量 1



0.10/0.10

0.00/0.00

-58.92

-59.02

2600

2800

总用时:135分钟

57 78

2000

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-滑块座\滑块座-左\正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-滑块座.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/11/2

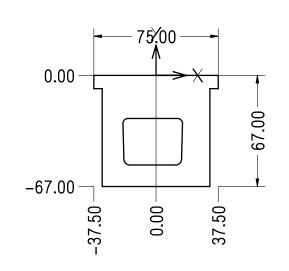
#### 厦门恒泽坤电器有限公司

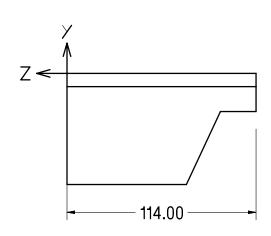
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

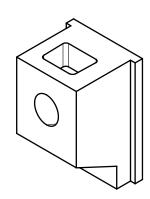
□ 修模 □ 改模

客户 NC75 \* 1 1 4 \* 6 7 灿坤 2737 工件尺寸 模具编号 分配机台 编程 工件名称 滑块座-左 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 2737-U-滑块座 操机 工件编号 工件材料 数量 1 下机时间

虎钳 X分中Y单边 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
滑块座— 左— 侧面							•		
HKLB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	2700	2000	26	
HKLB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	2800	2000	23	
HKLB-03	D 4		精	0.00/0.00	-22.00	3000	2000	8	
					•	•			

总用时:57分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-滑块座\滑块座-左\侧面

## HŽK

E17R0.8

D10

粗

精

日期: 2018/11/2

HKRA-01

HKRA-02

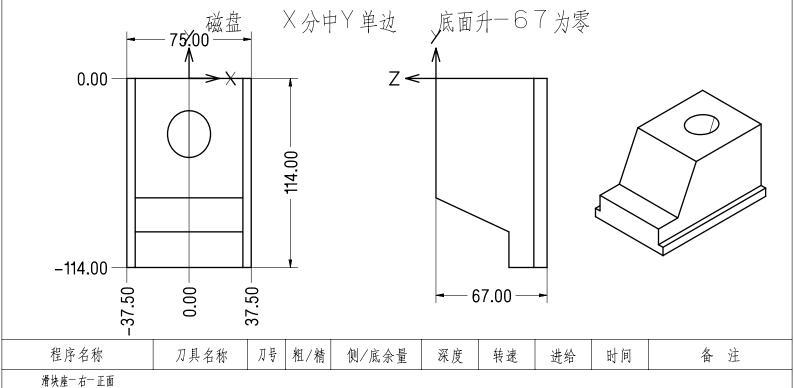
## 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	75*67*	1 1 4
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座—右	上机时间		备料尺寸		
操机		工件编号	2737-U-滑块座	下机时间		工件材料	数量	1



0.10/0.10

0.00/0.00

-58.92

-59.02

2600

2800

总用时:134分钟

56

78

2000

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-滑频座\滑块座-右\正面



日期: 2018/11/2

#### 厦门恒泽坤电器有限公司

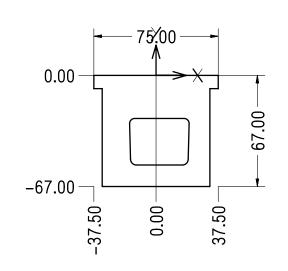
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

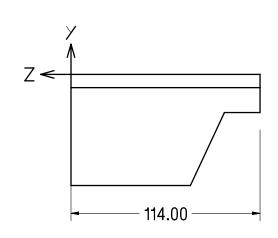
□ 新模

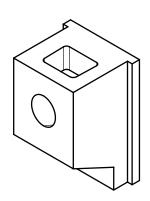
□ 修模 □ 改模 75\*114\*67

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	NC	工件尺寸	75 * 1 1 4 * 6 7		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座—右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-滑块座	下机时间		工件材料	数量	1	

虎钳 X分中Y单边 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
滑块座—右—侧面									
HKRB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	2700	2000	33	
HKRB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	2800	2000	23	
HKRB-03	D 4		精	0.00/0.00	-22.00	3000	2000	8	
VIII. 04.1.11									

总用时:64分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-滑块座\滑块座-右\侧面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-U-滑块座.PRT

第1页 (共1页)