

D10

日期: 2019/3/6

Z - 01

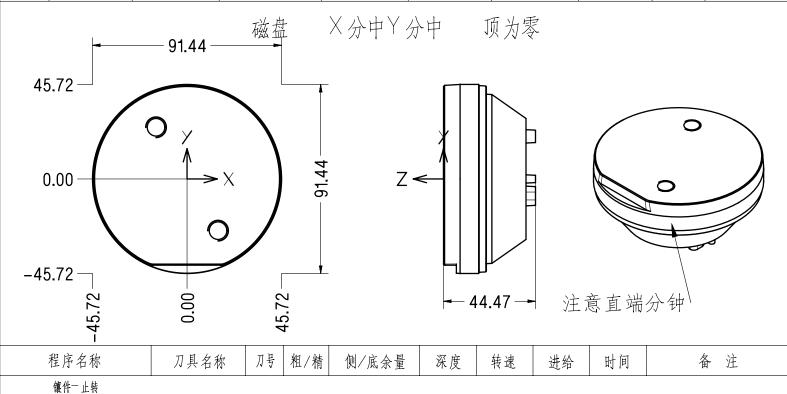
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

91.44*91.44*44.47 工件尺寸 客户 永盛杰 W 1 D 分配机台 精雕机 模具编号 后模仁镶件 备料尺寸 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 2 操机 工件编号 工件材料 数量 下机时间



0.00/0.00

精

总用时:3分钟

2000

7000

-6.20

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\W1D-filet-@f

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\WID\WID-后模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)



模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/3/7

永盛杰

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

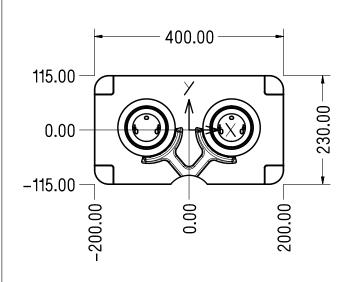
□ 修模 □ 改模

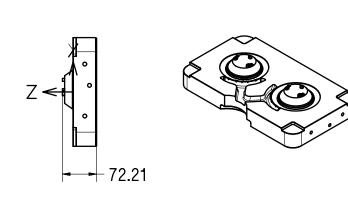
 W1D
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 400*230*72.21

 后模仁镶件
 上机时间
 备料尺寸

 下机时间
 工件材料
 数量
 1

磁盘 X分中Y分中 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
镶件									
X J-01	D10		粗	0.10/0.10	-4.49	6500	2000	46	
XJ-02	D10		精	0.70/0.00	-4.59	8000	1000	4	
X J-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-4.59	9000	2000	17	
X J-04	D2		粗	0.10/0.10	-4.48	12000	1000	16	
XJ-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-4.59	14000	800	49	
XJ-06	D 1		精	0.00/0.00	-5.76	16000	400	1 1	
X J-07	D 1		精	0.03/0.03	-24.74	15000	800	122	
XJ-08	D 1		精	0.00/0.00	-24.77	16000	800	117	

总用时:382分钟

XJ-07/XJ-08 D1 装D16加长杆,装夹刀长12MM,刀刃避空5MM

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\WID-后模f-镶件\镶件

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\W1D\W1D-后模仁-镶件.PRT

第1页 (共1页)