

厦门恒泽坤电器有限公司

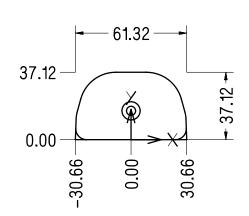
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

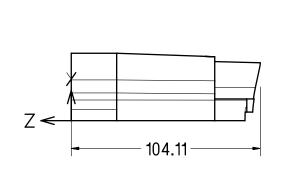
☑ 新模

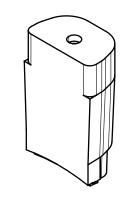
□ 修模 □ 改模

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	61.32*	37.12	*104.11
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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
A — 面									
A-01	D6		精	0.00/0.00	-25.00	7000	2000	8	
A-02	D6		精	0.00/0.00	-5.00	7000	1300	4	
	•								

总用时:12分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-滑坡(\A-面



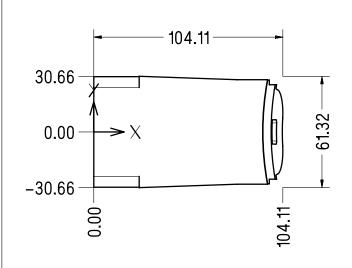
厦门恒泽坤电器有限公司

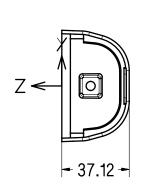
☑ 新模

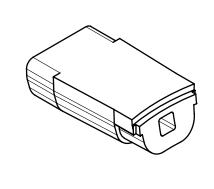
□ 修模 □ 改模 61.32*104.11*37.12 工件尺寸

HT-2019-02 豪泰 客户 模具编号 分配机台 精雕机 编程 工件名称 滑块镶件 备料尺寸 CAPFUL 上机时间 操机 工件编号 工件材料 数量 1 下机时间

X分中Y单边 顶为零 磁盘







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	
B-面										
B-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.72	2500	2000	46		
B-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-36.42	2500	2000	20		
V Mul a C C A //										

总用时:66分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-滑坡(B-面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-02\HT-2019-02-滑块镶件.PRT

第1页 (共1页)



厦门恒泽坤电器有限公司

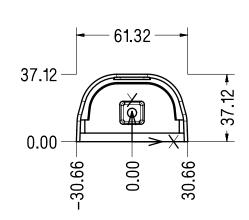
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

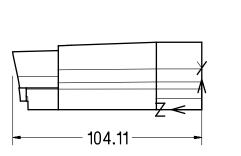
₩ 新模

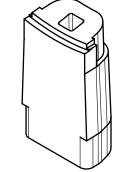
□ 修模 □ 改模

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	104.11	*61 . 3	82*37.12
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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单边Y分中 底为零







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	
C — 面										
C-01	D10R0.5		粗	0.10/0.10	-25.01	6500	2000	31		
C-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-25.11	7000	2000	32		
C-03	D 4		粗	0.10/0.10	-25.01	9000	1500	49		
C-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-25.11	12000	1500	34		
Virtual 1.4 C.A./I										

总用时:146分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-滑坡(\C-面



厦门恒泽坤电器有限公司

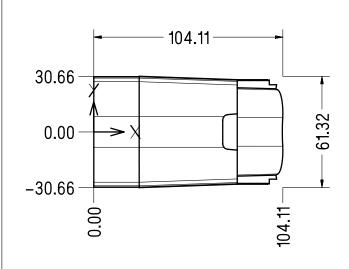
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

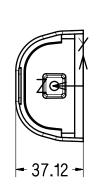
☑ 新模

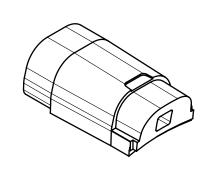
□ 修模 □ 改模

客户	豪泰	模具编号	HT-2019-02	分配机台	精雕机	工件尺寸	61.32*	104.1	1 * 37 . 12
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	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单边 底为零







刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备注
D10		粗	0.10/0.10	-37.05	6500	2000	45	
R3		中	0.06/0.06	-19.21	9000	2000	38	
R3		精	0.00/0.00	-18.82	9000	1800	42	
D10R0.5		精	0.00/0.00	-37.05	7500	1500	40	
D6		精	0.00/0.00	-2.89	9000	2000	2	
	D10 R3 R3 D10R0.5	D10 R3 R3 D10R0.5	D10 粗 中 R3 中 B10R0.5 精	D10 粗 0.10/0.10 R3 中 0.06/0.06 R3 精 0.00/0.00 D10R0.5 精 0.00/0.00	D10 粗 0.10/0.10 -37.05 R3 中 0.06/0.06 -19.21 R3 精 0.00/0.00 -18.82 D10R0.5 精 0.00/0.00 -37.05	D10 粗 0.10/0.10 -37.05 6500 R3 中 0.06/0.06 -19.21 9000 R3 精 0.00/0.00 -18.82 9000 D10R0.5 精 0.00/0.00 -37.05 7500	D10 粗 0.10/0.10 -37.05 6500 2000 R3 中 0.06/0.06 -19.21 9000 2000 R3 精 0.00/0.00 -18.82 9000 1800 D10R0.5 精 0.00/0.00 -37.05 7500 1500	D10 粗 0.10/0.10 -37.05 6500 2000 45 R3 中 0.06/0.06 -19.21 9000 2000 38 R3 精 0.00/0.00 -18.82 9000 1800 42 D10R0.5 精 0.00/0.00 -37.05 7500 1500 40

总用时:167分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HT-2019-02-滑坡(\D-面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\HT-2019-02\HT-2019-02-滑块镶件.PRT

第1页 (共1页)