

日期: 2018/10/19

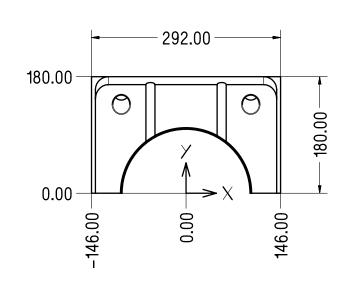
厦门恒泽坤电器有限公司

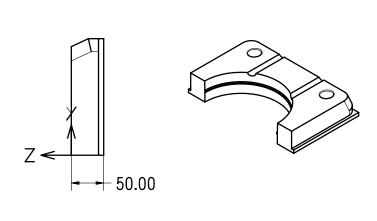
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模□ 後模 □ 改模

圆带轮 NC292*180*50 工件尺寸 客户 峥利 模具编号 分配机台 编程 工件名称 左滑块 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 操机 工件编号 圆带轮-滑块-加大 工件材料 数量 1 下机时间

磁盘 X分中Y单边 底面升50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
左滑块-正面									
LA-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-26.51	2500	2000	22	
LA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.45	2700	2000	64	

总用时:86分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带\\#-\\#__h\t\\z\#\\-\Im

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-加大.PRT



日期: 2018/10/19

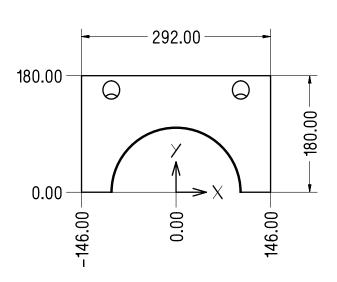
厦门恒泽坤电器有限公司

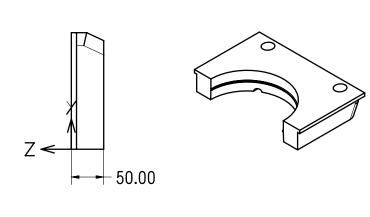
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

圆带轮 NC292*180*50 工件尺寸 客户 峥利 模具编号 分配机台 编程 工件名称 左滑块 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 操机 工件编号 圆带轮-滑块-加大 工件材料 数量 1 下机时间

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
左滑块一背面									
LB-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-23.91	2500	2000	20	
LB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.91	2700	2000	57	

总用时:77分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轴-滑块-加大\左滑块-背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-加大.PRT



日期: 2018/10/19

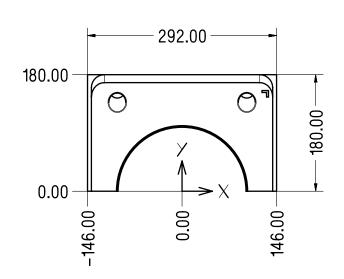
厦门恒泽坤电器有限公司

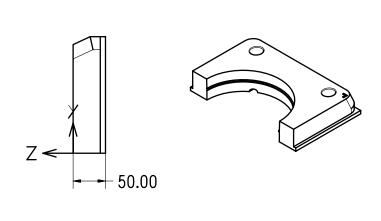
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模□ 後模 □ 改模

圆带轮 NC292*180*50 工件尺寸 客户 峥利 模具编号 分配机台 编程 工件名称 右滑块 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 操机 工件编号 圆带轮-滑块-加大 工件材料 数量 1 下机时间

磁盘 X分中Y单边 底面升50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
右滑块一正面									
RA-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-26.51	2500	2000	22	
RA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.45	2700	2000	64	

总用时:86分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块-加大\右滑块-正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-加大.PRT



模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/10/19

峥利

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

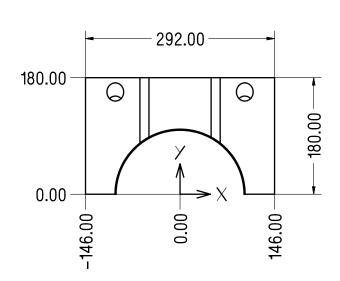
1

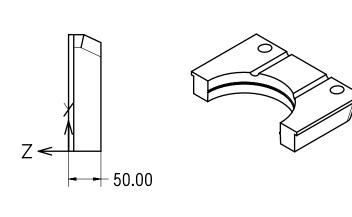
数量

□ 修模 □ 改模 圆带轮 NC292*180*50 工件尺寸 分配机台

右滑块 上机时间 备料尺寸 圆带轮-滑块-加大 工件材料 下机时间

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
右滑块背面									
RB-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-23.91	2500	2000	20	
RB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.91	2700	2000	57	

总用时:77分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带轮-滑块-加大\右滑块-背面

H:\CNC-FILE\2018-10\峥利\圆带轮-滑块加大\圆带轮-滑块-加大.PRT 文档路径: