

日期: 2019/3/5

## 厦门恒泽坤电器有限公司

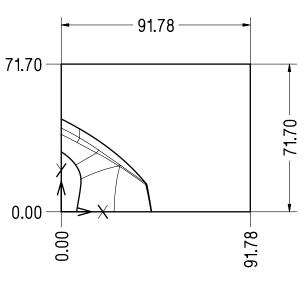
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

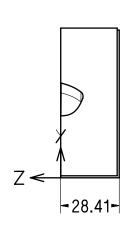
☑ 新模

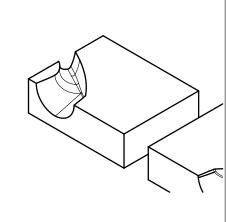
□ 修模 □ 改模

客户		模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	91.78	*71 <b>.</b> 7	*28.41
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	把手治具一前	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X单边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
治具— 前									
Z J Q - 0 1	D10		粗	0.10/0.10	-17.64	6500	2000	23	
ZJQ-02	D 4		粗	0.10/0.10	-17.82	9000	1500	4	
ZJQ-03	D2		粗	0.10/0.10	-10.42	12000	800	2	
Z J Q - O 4	R2		中	0.06/0.06	-18.08	10000	2000	20	
ZJQ-05	R2		精	0.00/0.00	-18.16	12000	1300	4 4	
				-			V 1		

总用时:93分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\把F治具\前

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\锌合金把手治具\把手治具.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2019/3/5

## 厦门恒泽坤电器有限公司

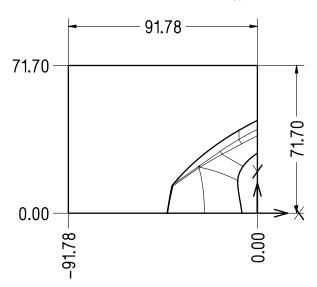
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

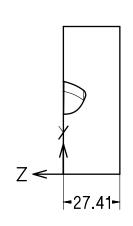
☑ 新模

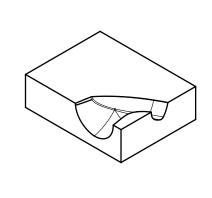
□ 修模 □ 改模

客户		模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	91.78	*71.7	*27.41
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	把手治具—后	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X单边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
治具一后					•				
Z JH-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.64	6500	2000	23	
ZJH-02	D 4		粗	0.10/0.10	-17.76	9000	1500	4	
ZJH-03	D2		粗	0.10/0.10	-17.80	12000	800	3	
Z JH-04	R2		中	0.06/0.06	-18.08	10000	2000	21	
ZJH-05	R2		精	0.00/0.00	-18.16	12000	1300	4 4	

总用时:95分钟

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\锌合金把手治具\把手治具.PRT

第1页 (共1页)