

模具编号

日期: 2018/11/7

客户

编程

操机

峥利

CAPFUL

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

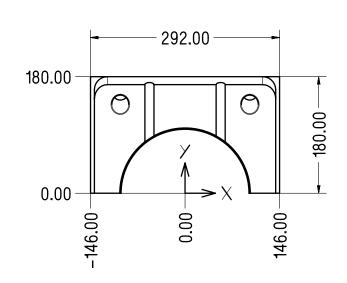
☑ 新模

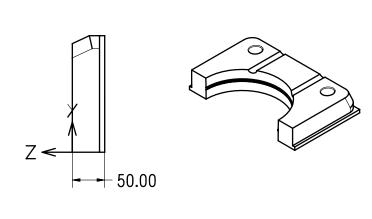
□ 修模 □ 改模 292*180*50 工件尺寸 圆带轮 分配机台 精雕机

工件名称 滑块 上机时间 备料尺寸 工件编号 圆带轮-滑块-改 工件材料 下机时间

数量 1

X分中Y单边 底面升50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
滑块— 正面					•		•		
HK A - 0 1	D10		粗	0.10/0.10	-26.35	7500	2000	22	
HKA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.30	8000	2000	63	
HKA-03	Т6		精	0.00/0.00	-23.46	9000	2000	24	

总用时:109分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带\-滑\-改\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-改.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/11/7

门恒泽坤电器有跟公司

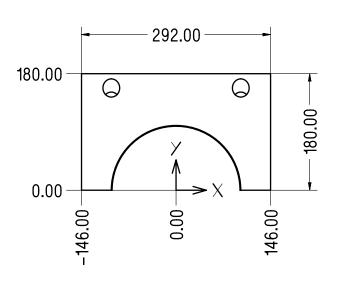
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

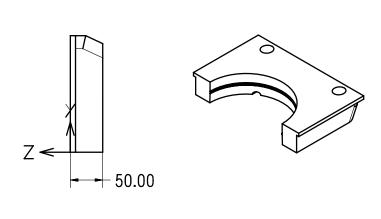
☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	峥利	模具编号	圆带轮	分配机台	精雕机	工件尺寸	292*180*50		*50
编程	CAPFUL	工件名称	滑块	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	圆带轮—滑块—改	下机时间		工件材料		数量	1

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
滑块一背面									
HKB-01	D10		粗	0.10/0.10	-24.03	2500	2000	48	
HKB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.03	2700	2000	57	
HKB-03	Т6		精	0.00/0.00	-23.45	9000	2000	24	
V - 1 - 1 - 0 - 0 - 1 / 1									

总用时:129分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\圆带\-滑块-改\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-改.PRT

第1页 (共1页)