

日期: 2018/8/21

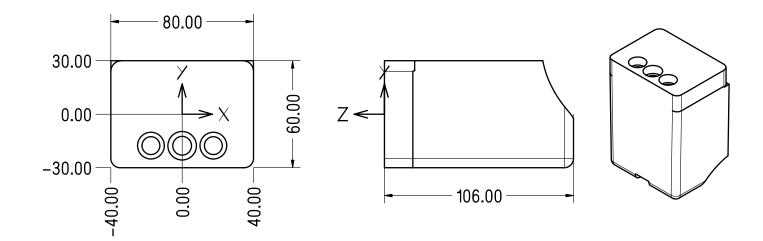
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

客户 80 * 60 * 106 灿坤 2813 精雕机 工件尺寸 模具编号 分配机台 编程 工件名称 滑块镶件 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 操机 工件编号 2813-滑块镶件 工件材料 数量 1 下机时间

胶水 X分中Y分中 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
背面									
B-01	D8		精	0.00/0.00	-16.83	7500	1500	15	

总用时:15分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2813-滑坡镰\背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-滑块镶件.PRT

第1页 (共1页)

HZK

80,00

D8R0.5

精

磁盘

日期: 2018/8/21

C - 02

厦门恒泽坤电器有限公司

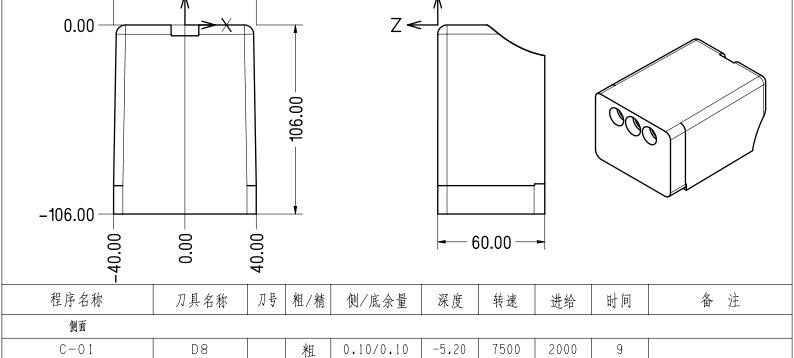
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

×分中Y单边 顶为零

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	80*60*106		. 06
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2813-滑块镶件	下机时间		工件材料		数量	1



0.00/0.00

-5.20

7500

总用时:20分钟

11

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2813-滑块镀件\侧面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-滑块镶件.PRT

第1页 (共1页)



模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/8/21

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

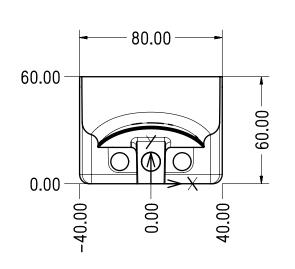
□ 修模 □ 改模

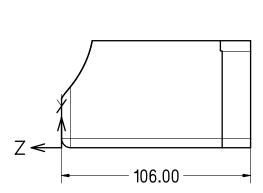
 2813
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 80*106*60

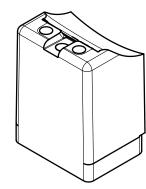
 滑块座
 上机时间
 备料尺寸

 2813-滑块镶件
 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
正面								•	
Z-01	D8		粗	0.10/0.10	-22.83	7500	2000	58	
Z-02	D8R0.5		精	0.00/0.00	-22.97	8000	2000	19	
Z-03	D2		中	0.07/0.07	-13.46	11000	1200	9	
Z-04	R1		精	0.00/0.00	-14.12	14000	1000	9	
V = 1 : O = 4 //									

总用时:95分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2813-滑块镶件\正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-滑块镶件.PRT

第1页 (共1页)