

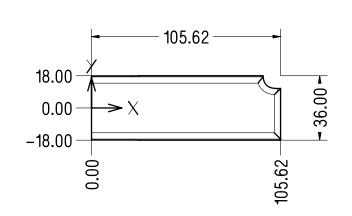
厦门恒泽坤电器有限公司

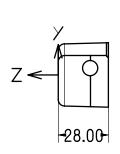
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD

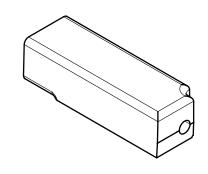
□ 修模 □ 改模

105.62*36*28 灿坤 工件尺寸 客户 模具编号 2737-D 分配机台 精雕机 编程 工件名称 滑块镶件—左 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 操机 工件编号 工件材料 数量 1 下机时间

磁盘 X单边Y分中 底面升28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	
滑块镶件— 左— 正面					•					
LA-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.90	7000	2000	27		
LA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.90	8000	2000	12		
M Hello O O A AL										

总用时:39分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-滑块镶件\滑块镶件-左-正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-U\2737-D-滑块镶件.PRT



夏门恒泽坤电器有跟公司

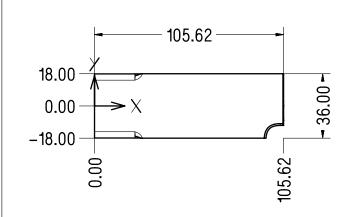
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

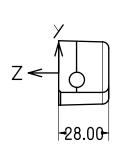
☑新模

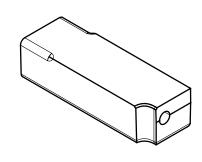
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	105	.62*3	6*28
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件—左	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 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
滑块镶件—左—背面									
LB-01	D10		粗	0.10/0.10	-10.59	8000	2000	5	
LB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.59	8000	2000	5	
	•					•		. 1 0 1 /1	

总用时:1○分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-滑块镶件\滑块镶件-左-背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-D\2737-D-滑块镶件.PRT



夏门恒泽坤电器有跟公司

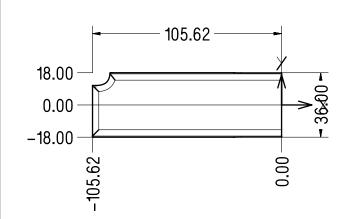
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

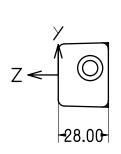
☑ 新模

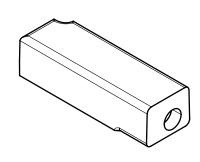
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	105.62*36*2		6 * 28
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件一右	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 底面升28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
滑块镶件—右—正面									
RA-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.90	7000	2000	27	
RA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.90	8000	2000	12	
							V m.l.	20 4/1	

总用时:39分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-滑块镶件\滑块镶件-右-正面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\M#\2737\2737-D\2737-D-滑块镶件.PRT



厦门恒泽坤电器有限公司

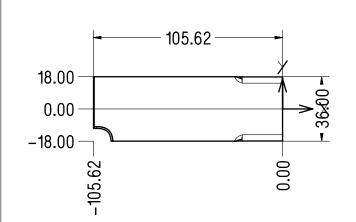
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

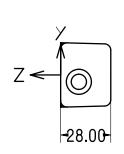
☑ 新模

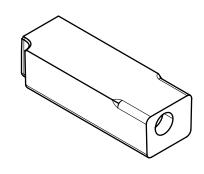
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	105.62*36*2		6 * 28
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件一右	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 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
滑块镶件—右—背面									
RB-01	D10		粗	0.10/0.10	-10.59	8000	2000	5	
RB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.59	8000	2000	5	
	•				•			. 1 0 1/41	

总用时:1○分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-滑块镶件\滑块镶件-右-背面

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-D\2737-D-滑块镶件.PRT