

日期: 2018/11/24

## 夏门恒泽坤电器有限公司

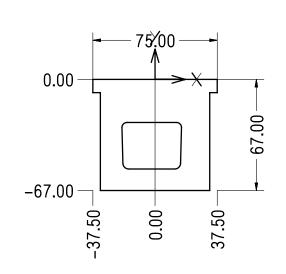
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

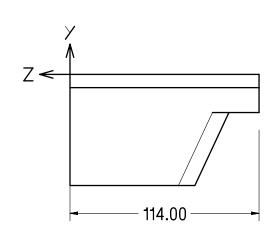
☑新模

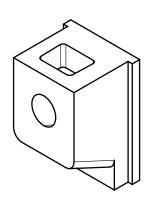
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	75	*67*	. 1 4
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座—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

虎钳 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
滑块座— 左— 侧面									
HKLB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	7000	2000	26	
HKLB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	8000	2000	23	
HKLB-03	D 4		精	0.00/0.00	-22.00	9000	1500	11	
V = 1 - 0 0 A //									

总用时:60分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-滑炔座\滑块座-左

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

第1页 (共1页)



日期: 2018/11/24

YJ-01

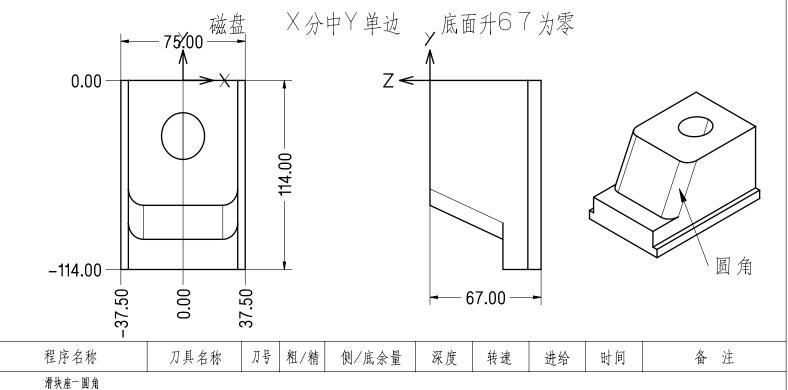
## 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

75 \* 67 \* 114 工件尺寸 客户 2737-D 分配机台 精雕机 灿坤 模具编号 编程 滑块座-圆角 上机时间 备料尺寸 CAPFUL 工件名称 2 工件编号 工件材料 数量 操机 下机时间



总用时:13分钟

13

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-D-滑k座\圆角

D10

精

0.00/0.00

-44.00

7000

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



日期: 2018/11/24

## 夏门恒泽坤电器有限公司

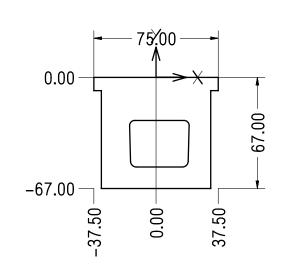
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

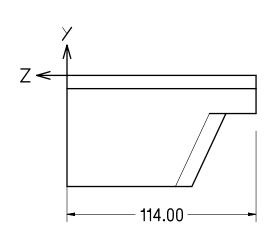
☑ 新模

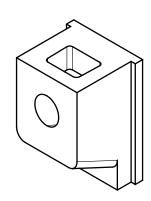
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	75*67*114	
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座—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

虎钳 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	
滑块座—右								•		
滑块座—右—侧面										
HKRB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	7000	2000	25		
HKRB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	8000	2000	23		
HKRB-03	D 4		精	0.00/0.00	-22.00	9000	1500	11		
	7/ Mari o E O A 41									

总用时:59分钟

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