

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/11/3

客户

编程

操机

灿坤

CAPFUL

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

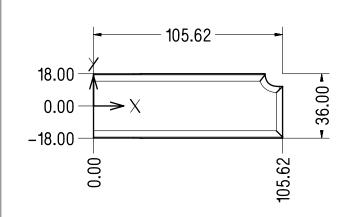
1

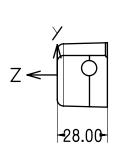
□ 修模 □ 改模 105.62*36*28 工件尺寸 2737 分配机台 精雕机 滑块镶件—左 上机时间 备料尺寸 2737-U-滑块镶件

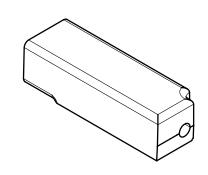
工件材料

X单边Y分中 底面升28为零

下机时间







数量

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		•								
L A - O 1	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		
V Mail 2 O O A //										

总用时:39分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-U-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-U-滑块镶件.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/11/3

厦门恒泽坤电器有限公司

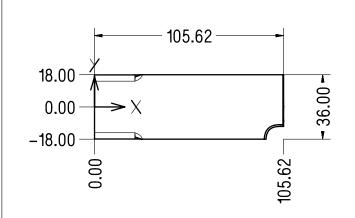
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD

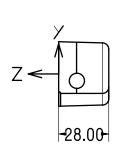
☑新模

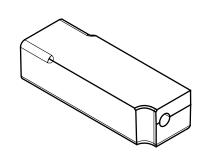
│ 修模 │ 改模 │ 105.62*36*28

客户	灿坤	模具编号	2/3/	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—左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-滑块镶件	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		

总用时:1○分钟

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



日期: 2018/11/3

厦门恒泽坤电器有限公司

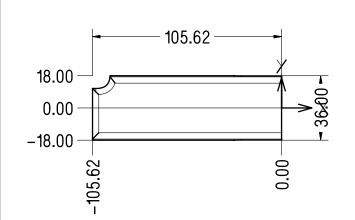
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

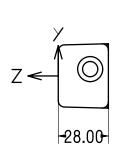
☑新模

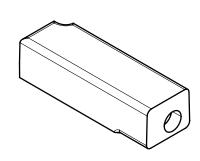
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	105.62*36*	¥28
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件—右	上机时间		备料尺寸		
操机		工件编号	2737-U-滑块镶件	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	
								00 111	

总用时:39分钟

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

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

第1页 (共1页)



日期: 2018/11/3

厦门恒泽坤电器有限公司

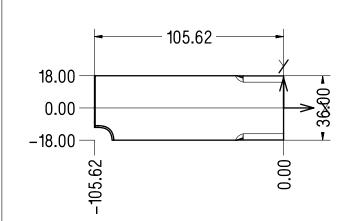
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

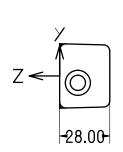
☑新模

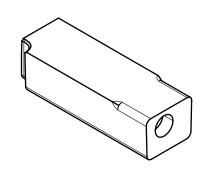
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2737	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—右	上机时间		备料尺寸		
操机		工件编号	2737-U-滑块镶件	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		
V Mala 1 O A //										

总用时:1○分钟

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

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

第1页 (共1页)