

日期: 2018/8/30

厦门恒泽坤电器有限公司

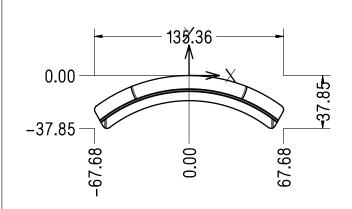
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

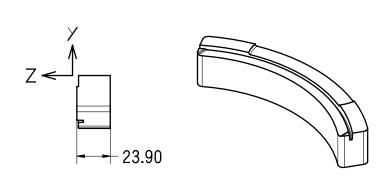
☑新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	135.36	*37.8	85*23.9
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-镶件-编程	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y单边 底面升27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	
2126-W										
W-01	D10		粗	0.10/0.10	-1.51	6000	2000	22		
W-02	D10		精	1.00/0.00	-1.61	7000	1000	4		
W-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-1.61	8000	2000	4		
W-04	D 1		精	0.03/0.03	-4.65	13000	500	147		
	V Mula 177 A //									

总用时:177分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-镶件-编程.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/8/30

厦门恒泽坤电器有限公司

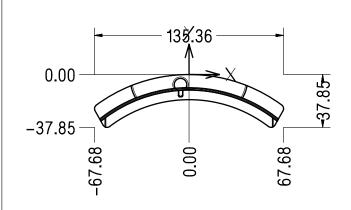
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

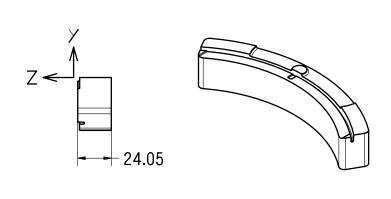
☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2126-B	分配机台	精雕机	工件尺寸	135.36	*37.8	35*24.05
编程	CAPFUL	工件名称	镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2126-镶件-编程	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y单边 底面升27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
2126-B									
B-01	D10		粗	0.10/0.10	-1.66	6000	2000	22	
B-02	D10		特粗	1.00/0.00	-1.76	7000	1000	4	
B-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-1.76	8000	2000	4	
B-04	D 1		精	0.03/0.03	-4.66	13000	500	1 4 1	

总用时:171分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-壤f-编程\2126-B

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-镶件-编程.PRT

第1页 (共1页)



2126-B

镶件

|2126-镶件-编程|

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/8/30

客户

编程

操机

灿坤

CAPFUL

厦门恒泽坤电器有限公司

☑ 新模

1

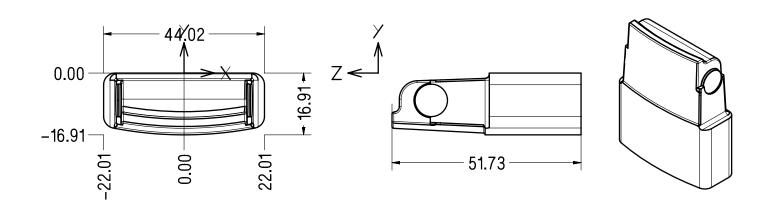
数量

□ 修模 □ 改模 44.02*16.91*51.73 精雕机 工件尺寸 分配机台 上机时间 备料尺寸

工件材料

底面升55.5为零 X分中Y单边 磁盘

下机时间



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
2126-BA									
BA-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.53	6000	2000	42	
BA-02	D8R0.5		精	0.00/0.00	-26.63	8000	2000	38	

总用时:80分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-慷告编2126-BA

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-镶件-编程.PRT

第1页 (共1页)