HŽK

日期: 2018/11/16

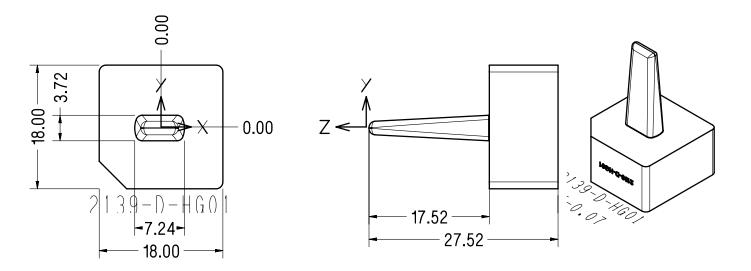
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模□ 後模 □ 改模

灿坤 工件尺寸 18*18*27.52 客户 2139-D 分配机台 精雕机 模具编号 工件名称 电极 备料尺寸 20*20*30 编程 CAPFUL 上机时间 1 精 工件编号 2139-D-HG01 工件材料 数量 操机 下机时间 红铜

磁盘 X分中Y分中 电极毛坯顶为零



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
2139-D-HG01					1 70				,,
DHG1-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.52	8000	2500	8	
DHG1-02	D10		精	0.00/0.00	-27.52	9000	1300	2	
DHG1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-17.52	9000	2500	6	

总用时:16分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-改模-电极-编程\2139-D-HG01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-改模-电极-编程.PRT

模具编号

工件名称

工件编号

2139-U

电极

2139-U-H01

日期: 2018/11/16

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 精

数量

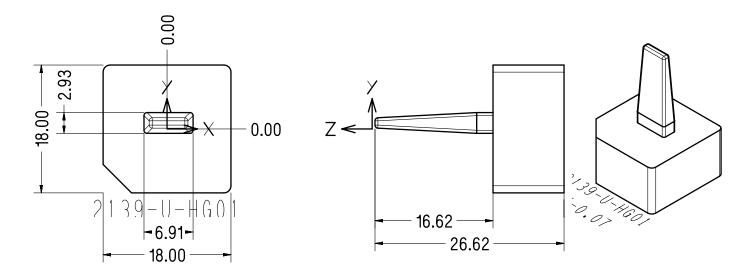
红铜

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 精雕机 18*18*26.62 分配机台 25 * 25 * 45 备料尺寸 上机时间

工件材料

X分中Y分中 电极毛坯顶为零 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
2139-U-HG01									
UHG1-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.62	8000	2500	7	
UHG1-02	D10		精	0.00/0.00	-26.62	9000	1300	2	
UHG1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-16.62	9000	2500	6	

总用时:15分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-或模-电极-编程\2139-U-HG01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-改模-电极-编程.PRT

HZK

日期: 2018/11/16

厦门恒泽坤电器有限公司

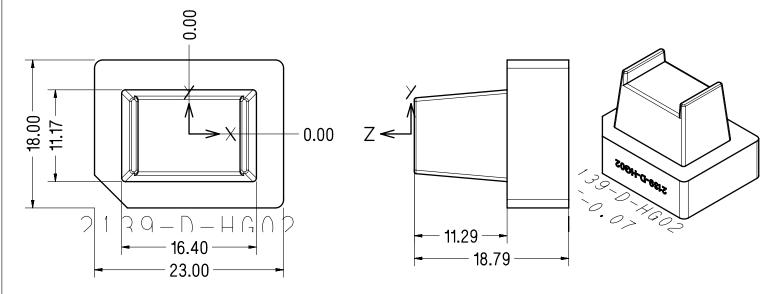
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

□ 修模 □ 改模

23*18*18.79 灿坤 工件尺寸 客户 2139-D 分配机台 精雕机 模具编号 25 * 20 * 20 工件名称 电极 备料尺寸 编程 CAPFUL 上机时间 工件编号 2139-D-HG02 工件材料 数量 1 精 操机 下机时间 红铜

磁盘 X分中Y分中 电极毛坯顶为零



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
2139-U-DG02									
DHG2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.79	8000	2500	7	
DHG2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.79	9000	800	1	
DHG2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-11.29	9000	2500	7	

总用时:15分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-改模-电板-编程\2139-D-HG02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-改模-电极-编程.PRT



日期: 2018/11/16

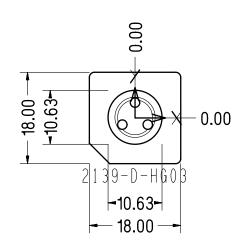
厦门恒泽坤电器有限公司

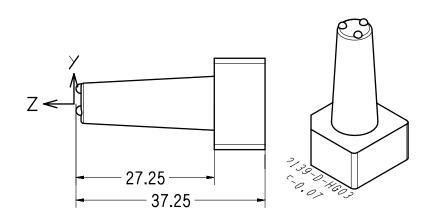
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模□ 後模 □ 改模

18*18*37.25 灿坤 精雕机 工件尺寸 客户 2139-D 分配机台 模具编号 20*20*40 编程 工件名称 电极 备料尺寸 CAPFUL 上机时间 2139-D-G03 1 精 工件编号 工件材料 数量 操机 下机时间 红铜

磁盘 X分中Y分中 电极毛坯顶为零





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
2139-U-DG03		•							
DHG3-01	D10		粗	0.10/0.10	-37.24	8000	2500	12	
DHG3-02	D10		精	0.00/0.00	-37.24	9000	1300	2	
DHG3-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.24	9000	2500	10	
DHG3-04	D2		中	0.06/0.06	-0.91	12000	1500	2	
DHG3-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.50	12000	1500	2	

总用时:28分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-改模-电板-编程\2139-D-HG03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-改模-电极-编程.PRT