HZK

日期: 2018/10/27

厦门恒泽坤电器有限公司

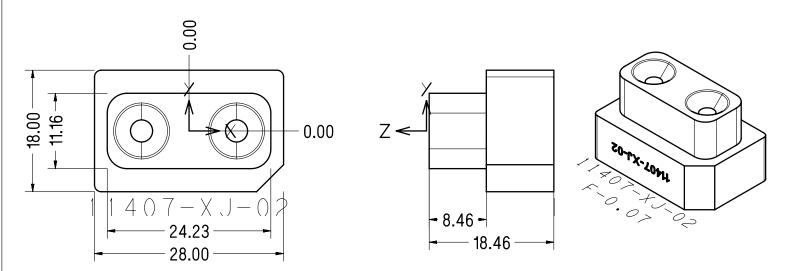
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	宏鑫洋	模具编号	1 1 4 0 7	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*18.46		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*20		
操机		工件编号	11407-XJ-02	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

胶水 ×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
XJ-02									
XJ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	6	
XJ2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
XJ2-03	D2		粗	0.10/0.10	-2.10	11000	800	3	
XJ2-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.33	12000	800	4	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·									

总用时:15分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-镶针-电板-编程\XJ-02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-镀针电极-编程.PRT

第1页 (共1页)

HZK

日期: 2018/10/27

厦门恒泽坤电器有限公司

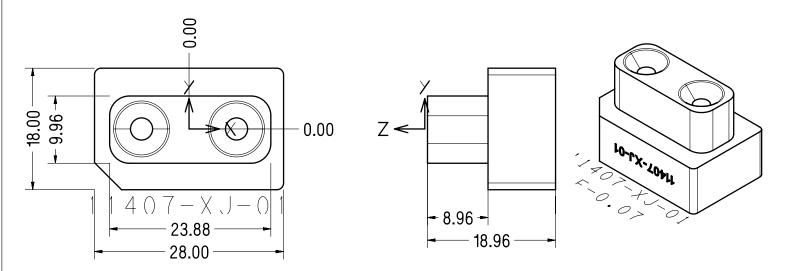
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

○ 8 * 1 8 * 1 8 . 9 7

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*18.97		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30 * 20 * 40		40
操机		工件编号	11407-XJ-01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

胶水 ×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
X J-01					•				
X J 1 - 0 1	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	8000	2500	6	
XJ1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.96	9000	1300	2	
XJ1-03	D2		粗	0.10/0.10	-2.06	11000	800	3	
X J 1 - 0 4	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.33	12000	800	4	

总用时:15分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-镶针电板-编程\XJ-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-镀针电极-编程.PRT

第1页 (共1页)