

模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2018/9/5

宏鑫洋

CAPFUL

客户

编程

操机

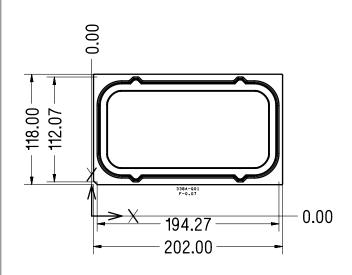
## 厦门恒泽坤电器有限公司

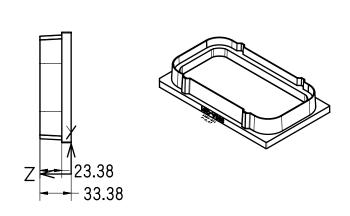
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 202\*118\*33.38 338 分配机台 精雕机 备料尺寸 210\*120\*40 电极 上机时间 338A-001 数量 1 精 下机时间 工件材料 红铜

X分中Y分中 电极毛坯顶为零 磁盘





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
338A-Q01		•							
Q O 1 - O 1	D12		粗	0.10/0.10	-33.38	8000	2500	113	
001-02	D12		精	0.00/0.00	-33.38	8000	1300	15	
Q01-03	D 4		粗	0.10/0.10	-10.91	8000	2000	7	
Q O 1 - O 4	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.45	9000	2500	214	
Q01-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.33	8000	2500	19	
1									

总用时:368分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338A-前模f-电极-编程\338A-Q01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\宏红\338\338A-前模仁-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/9/5

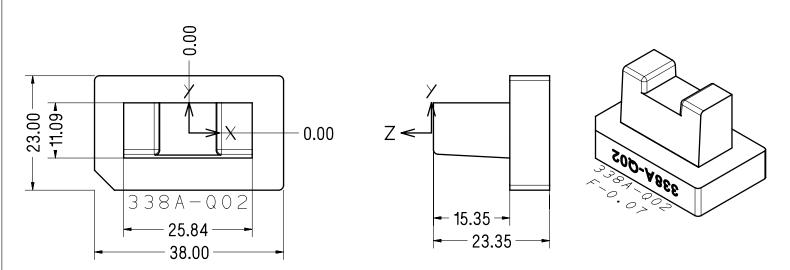
## 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 38\*23\*23.35 客户 宏鑫洋 338 精雕机 模具编号 分配机台 备料尺寸 40\*25\*25 编程 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 338A-Q02 数量 操机 工件编号 1 精 下机时间 工件材料 红铜

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零



刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备注
				•				
D10		粗	0.10/0.10	-23.35	8000	2500	9	
D10		精	0.00/0.00	-15.35	9000	1300	2	
D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.35	9000	2500	1 1	
ΚZ		精	0.00/0.00	-15.41	15000	800	1	
	D10 D10 D6R0.5	D10 D10 D6R0.5	D10 粗 D10 精 D6R0.5 精	D10 粗 0.10/0.10   D10 精 0.00/0.00   D6R0.5 精 0.00/0.00	D10 粗 0.10/0.10 -23.35   D10 精 0.00/0.00 -15.35   D6R0.5 精 0.00/0.00 -15.35	D10 粗 0.10/0.10 -23.35 8000   D10 精 0.00/0.00 -15.35 9000   D6R0.5 精 0.00/0.00 -15.35 9000	D10 粗 0.10/0.10 -23.35 8000 2500   D10 精 0.00/0.00 -15.35 9000 1300   D6R0.5 精 0.00/0.00 -15.35 9000 2500	D10 粗 0.10/0.10 -23.35 8000 2500 9   D10 精 0.00/0.00 -15.35 9000 1300 2   D6R0.5 精 0.00/0.00 -15.35 9000 2500 11

总用时:23分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338A-前模仁电板-编程\338A-Q02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\宏鋒\338\338A-前模仁-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)