

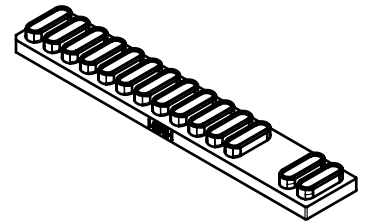
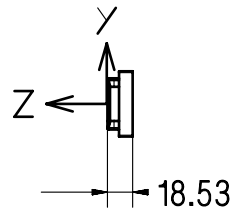
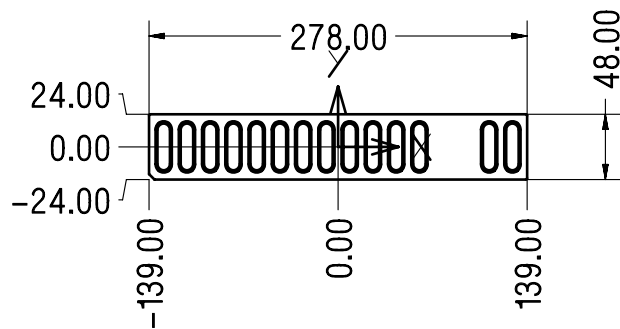
日期：2018/5/26

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号	HM01	分配机台	精雕机	工件尺寸	278*48*18.53		
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸	280*50*20		
操机		工件编号	HM-电极编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1

胶水      X分中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
HM01									
HM1-01	D10		粗	0.10/0.00	-18.53	6000	2500	46	
HM1-02	D10		精	0.50/0.00	-8.53	8000	1300	4	
HM1-03	D10		精	0.00/0.00	-18.53	8000	1000	3	
HM1-04	D4		粗	0.10/0.10	-8.30	9000	2000	49	
HM1-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.53	10000	2000	106	

总用时：208分钟

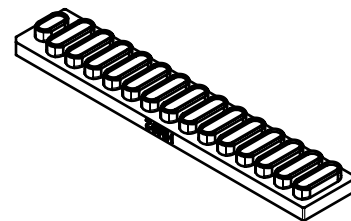
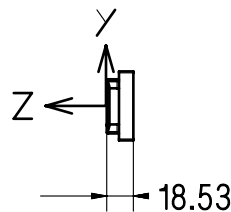
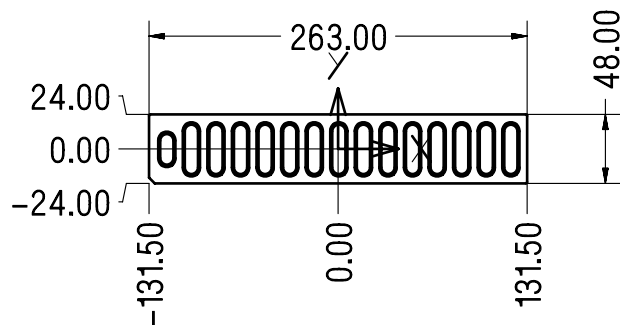
日期：2018/5/26

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号	HM02	分配机台	精雕机	工件尺寸	263*48*18.53		
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸	265*50*20		
操机		工件编号	HM-电极编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1

胶水      X 分中 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
HM02									
HM2-01	D10		粗	0.10/0.00	-18.53	6000	2500	40	
HM2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.53	8000	1000	3	
HM2-03	D10		精	0.50/0.00	-8.53	8000	1300	3	
HM2-04	D4		粗	0.10/0.10	-8.43	9000	2000	59	
HM2-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.53	10000	2000	112	

总用时：217分钟

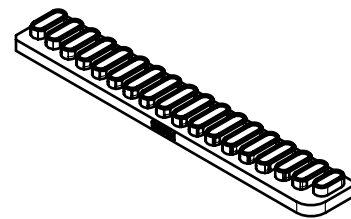
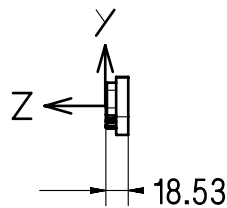
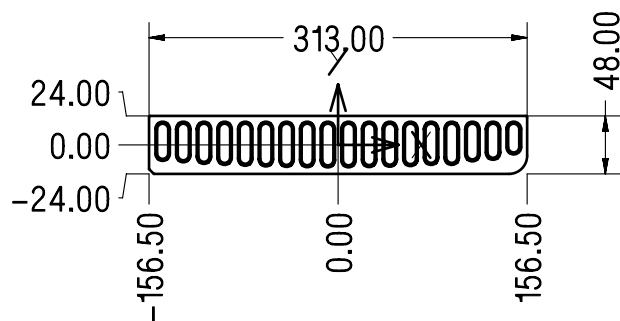
日期：2018/5/26

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号	HM03	分配机台	精雕机	工件尺寸	313*48*18.53		
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸	315*50*20		
操机		工件编号	HM-电极编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1

胶水      X 分中 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
HM03									
HM3-01	D10		粗	0.10/0.00	-18.53	6000	2500	49	
HM3-02	D10		特粗	0.50/0.00	-8.53	8000	1300	4	
HM3-03	D10		精	0.00/0.00	-18.53	8000	1000	3	
HM3-04	D4		粗	0.10/0.10	-8.30	9000	2000	65	
HM3-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.53	10000	2000	130	

总用时：251 分钟

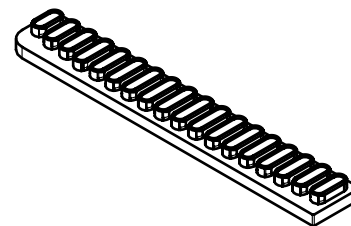
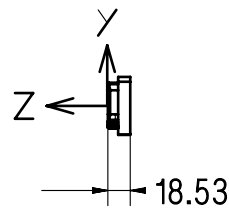
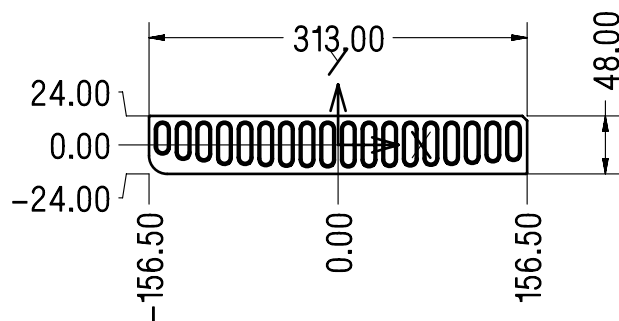
日期：2018/5/26

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号	HM04	分配机台	精雕机	工件尺寸	313*48*18.53		
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸	315*50*20		
操机		工件编号	HM-电极编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1

胶水      X分中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
HM04									
HM4-01	D10		粗	0.10/0.00	-18.53	6000	2500	48	
HM4-02	D10		精	0.50/0.00	-8.53	8000	1300	4	
HM4-03	D10		精	0.00/0.00	-18.53	8000	1000	3	
HM4-04	D4		粗	0.10/0.10	-8.30	9000	2000	65	
HM4-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.53	10000	2000	130	

总用时：250分钟

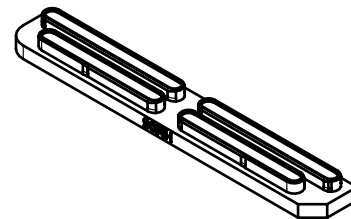
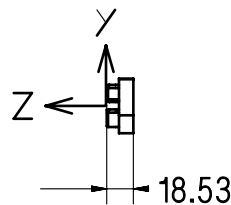
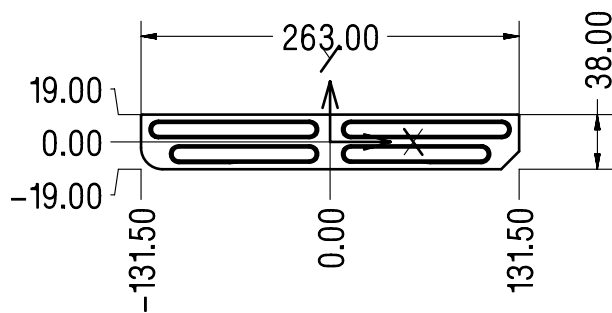
日期：2018/5/26

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号	HM05	分配机台	精雕机	工件尺寸	263*38*18.53		
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸	265*40*20		
操机		工件编号	HM-电极编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1

胶水      X 分中 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
HM05									
HM5-01	D10		粗	0.10/0.00	-18.53	6000	2500	41	
HM5-02	D10		特粗	0.50/0.00	-8.53	8000	1300	3	
HM5-03	D10		精	0.00/0.00	-18.53	8000	1000	3	
HM5-04	D4		粗	0.10/0.10	-8.30	9000	2000	17	
HM5-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.53	10000	2000	75	

总用时：1 39 分钟

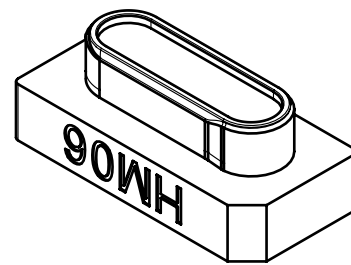
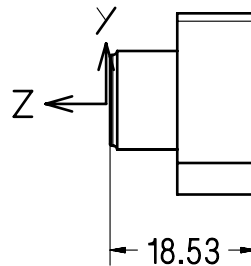
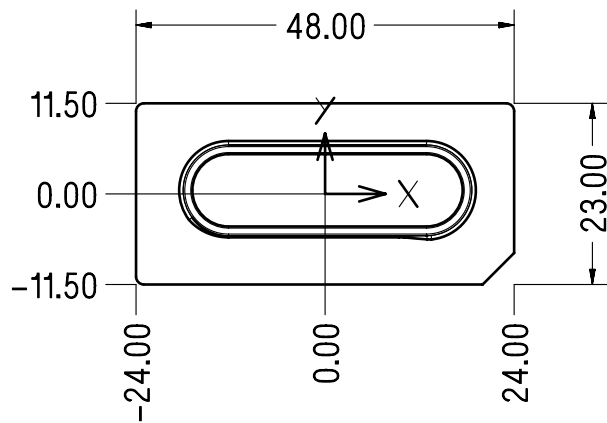
日期：2018/5/26

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号	HM06	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*23*18.53		
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸	50*25*20		
操机		工件编号	HM-电极编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1

胶水 X 分中 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
HM06									
HM6-01	D10		粗	0.10/0.00	-18.53	6000	2500	11	
HM6-02	D10		精	0.50/0.00	-8.53	8000	1300	1	
HM6-03	D10		精	0.00/0.00	-18.53	8000	1000	1	
HM6-04	D4		粗	0.10/0.10	-1.30	9000	2000	1	
HM6-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.53	10000	2000	8	

总用时：22分钟

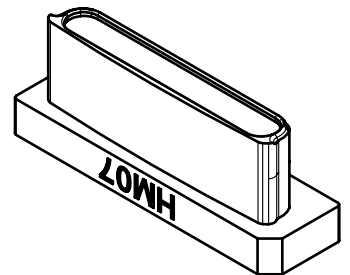
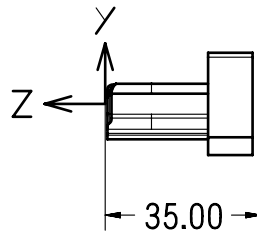
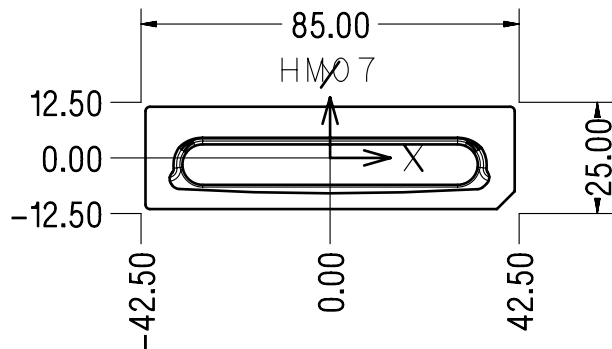
日期：2018/5/27

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号	HM07	分配机台	精雕机	工件尺寸	83*23*32		
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸	85*25*35		
操机		工件编号	HM-电极编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1

胶水      X 分中 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
HM07									
HM7-01	D10		粗	0.10/0.00	-33.13	6000	2500	28	
HM7-02	D10		精	0.30/0.00	-23.13	8000	1300	2	
HM7-03	D10		精	0.00/0.00	-33.13	8000	1000	2	
HM7-04	D4		粗	0.10/0.10	-2.00	9000	2000	2	
HM7-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.13	10000	2000	32	

总用时：66分钟