

日期: 2018/9/10

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

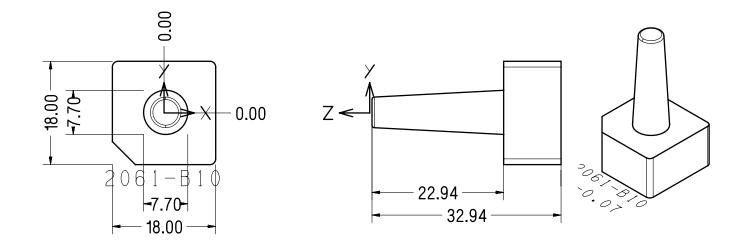
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

18*18*32.94 精雕机 工件尺寸 模具编号 2061 分配机台 20*20*35 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 2061-B10 1 精 工件编号 工件材料 数量 下机时间 红铜

胶水 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
B 1 0									
B10-01	D10		粗	0.10/0.10	-32.94	8000	2500	9	
B10-02	D10		精	0.00/0.00	-32.94	9000	800	1	
B10-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-22.94	9000	2500	8	
B10-04	ΚZ		精	0.00/0.00	-23.00	15000	800	1	

总用时:19分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\B10

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

HZK

日期: 2018/9/10

B11-03

B11-04

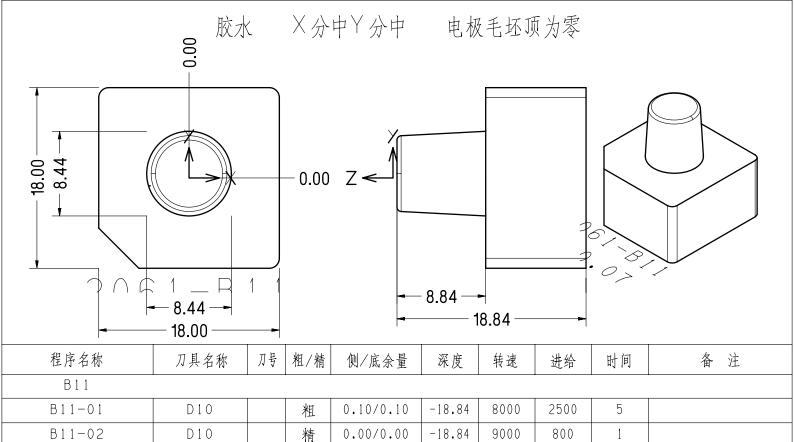
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.84		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		20
操机		工件编号	2061-B11	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精



0.00/0.00

0.00/0.00

精

精

-8.84

-8.90

9000

15000

总用时:11分钟

4

2500

800

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\BII

D8R0.5

KZ

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

HZK

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/9/10

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

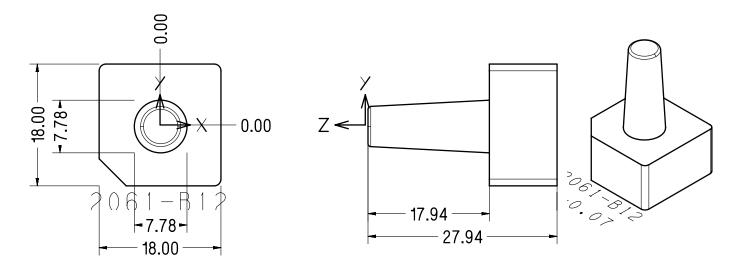
□ 修模 □ 改模

 2061
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 18*18*27.94

 电极
 上机时间
 备料尺寸
 20*20*30

 2061-B12
 下机时间
 工件材料
 红铜
 数量
 1精

胶水 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
B12									
B12-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.94	8000	2500	8	
B12-02	D10		精	0.00/0.00	-27.94	9000	800	1	
B12-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-17.94	9000	2500	7	
B12-04	ΚZ		精	0.00/0.00	-18.00	15000	800	1	

总用时:17分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-ek-编程\B12

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

HŽK

日期: 2018/9/10

厦门恒泽坤电器有限公司

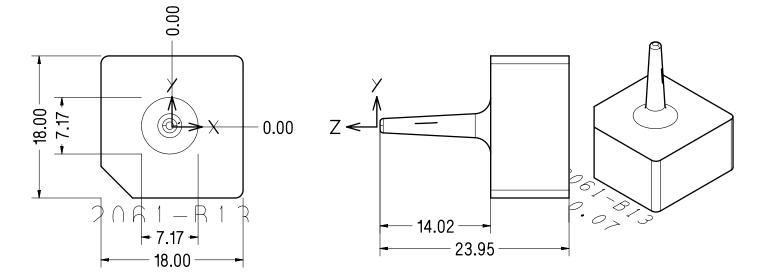
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*	18*2	3.95
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	2	0 * 2 0 *	25
操机		工件编号	2061-B13	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
B13					•				
B13-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.96	8000	2500	6	
B13-02	D10		精	0.00/0.00	-23.96	9000	800	1	
B13-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-14.03	9000	2500	4	
B13-04	ΚZ		精	0.00/0.00	-14.09	15000	800	1	

总用时:12分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电板-编程\B13

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT