

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/3/15

山润峰

CAPFUL

客户

编程

操机

## 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

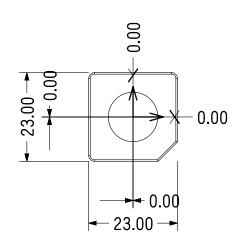
□ 修模 □ 改模

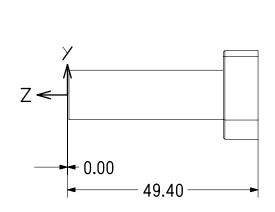
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 23\*23\*49

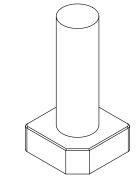
 电极
 上机时间
 备料尺寸
 25\*25\*50

 G-O1
 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
G O 1									
G 1 - O 1	D10		粗	0.10/0.10	-49.00	8000	2500	19	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-49.00	9000	1300	2	
G 1 - 0 3	D10R0.5		精	0.00/0.00	-40.90	8000	2500	19	

总用时:40分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\振动块-改模-电极-编程\G-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\山洞峰\振动块\振动块-改模-电极.PRT

日期: 2019/3/15

## 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

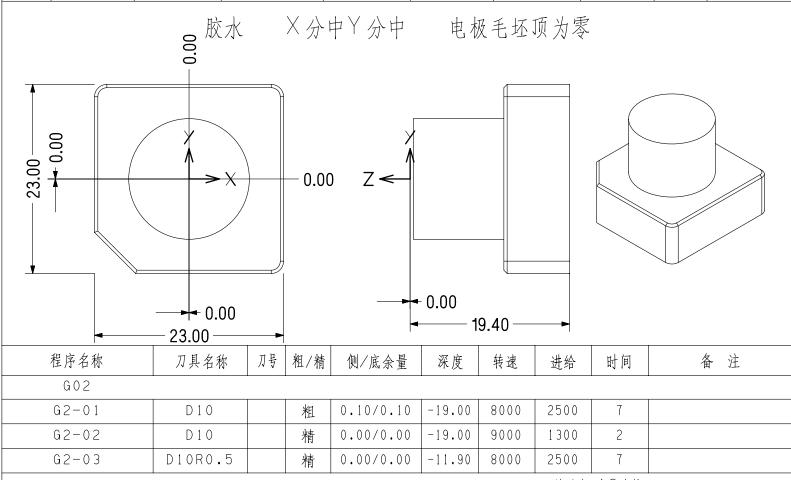
电极毛坯顶为零

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

23\*23\*19 客户 精雕机 工件尺寸 山润峰 模具编号 分配机台 25 \* 25 \* 20 备料尺寸 编程 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 G - 02数量 1 精 操机 工件编号 下机时间 工件材料 红铜

X分中Y分中



总用时:16分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\振动块-改模-电板-编程\G-02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\山涧峰\振动块\振动块-改模-电极.PRT