日期: 2018/12/11

UH01-04

UH01-05

UH01-06

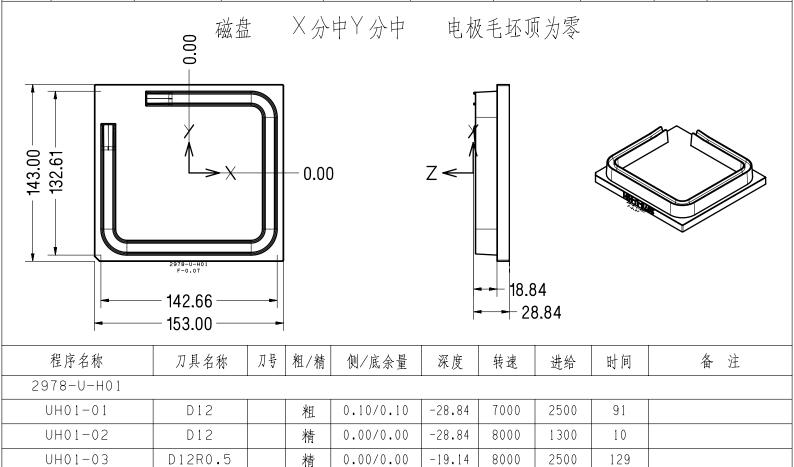
### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

153\*143\*28.84 客户 灿坤 模具编号 2978 精雕机 工件尺寸 分配机台 160 \* 150 \* 40 编程 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 2978-U-H01 1 精 工件编号 操机 下机时间 工件材料 红铜 数量



0.10/0.10

0.07/0.07

0.00/0.00

粗

中

精

-7.72

-8.55

-8.55

8000

8000

10000

总用时:502分钟

33

50

189

2000

2000

2000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H01

D4

R3

R2

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT



日期: 2018/12/11

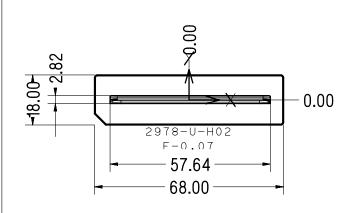
### 厦门恒泽坤电器有限公司

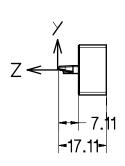
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

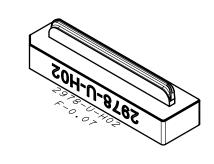
試新模□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	68*18*17.11		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	70*20*20		20
操机		工件编号	2978-U-H02	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
2978-U-H02					•				
UH02-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.11	8000	2500	8	
UH02-02	D10		精	0.00/0.00	-17.11	9000	1300	3	
UH02-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.41	9000	2000	1 4	
					•		V mul.	. O E A A	

总用时:25分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT



日期: 2018/12/11

### 厦门恒泽坤电器有限公司

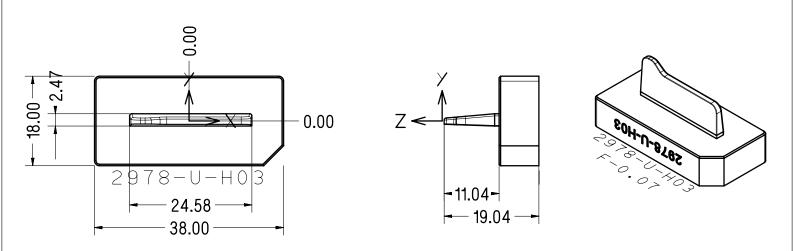
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*19.04		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*40*20		20
操机		工件编号	2978-U-H03	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

胶水 X分中Y分中 指定面高度为零



<b>i</b>									ļ
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
2978-U-H03									
UH03-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.04	8000	2500	7	
UH03-02	D10		精	0.00/0.00	-19.04	9000	1300	2	
UH03-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-11.34	9000	2000	9	
							W Hali	. 1 0 1/41.	•

总用时:18分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\Mm\2978\2978-电极-编程.PRT

2978-U-H04

工件编号

日期: 2018/12/11

客户

编程

操机

灿坤

CAPFUL

### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO., LTD.

下机时间

☑ 新模

数量

红铜

2精

□ 修模 □ 改模 18 \* 18 \* 17.24 模具编号 2978 精雕机 工件尺寸 分配机台 20\*20\*20 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸

工件材料

	胶水 00.0	(	X分I	中丫分中	电极	(毛坯顶	[为零		
18.00 -4.16-	2.70 - 18.00		— <b>0.00</b>	Z = -	7.24 -	7.24			
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
2978-U-H04									
UH04-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.24	8000	2500	5	
UH04-02	D10		精	0.00/0.00	-17.24	9000	1300	2	
UH04-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.54	9000	2000	3	

总用时:1○分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\M#\2978\2978-电极-编程.PRT



模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/12/11

客户

编程

操机

灿坤

CAPFUL

### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

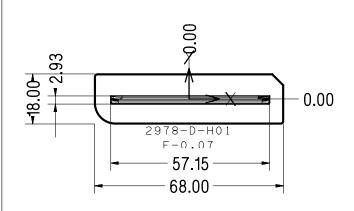
□ 修模 □ 改模

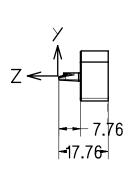
 2978
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 68\*18\*17.76

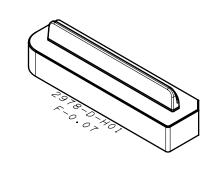
 电极
 上机时间
 备料尺寸
 70\*20\*20

 2978-D-H01
 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
2978-D-H01					•		•		
DH01-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.76	8000	2500	9	
DH01-02	D10		精	0.00/0.00	-17.76	9000	1300	2	
DH01-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.06	9000	2000	1 4	
								0 = 1 //	

总用时:25分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电板-编程\2978-D-H01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT

日期: 2018/12/11

### 厦门恒泽坤电器有限公司

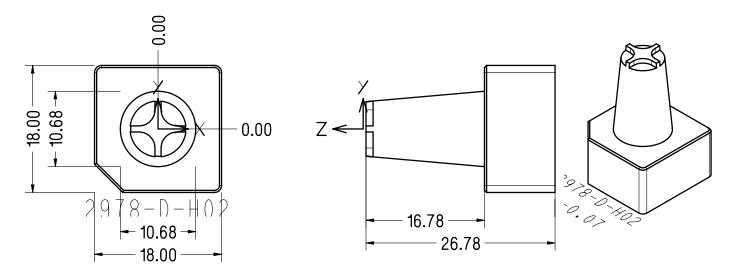
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*	<b>6.</b> 78	
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	2	0 * 2 0 *	30
操机		工件编号	2978-D-H02	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



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	-26.78	8000	2500	9	
D10		精	0.00/0.00	-26.78	9000	1300	2	
D 4		粗	0.10/0.10	-0.89	8000	2500	1	
D4R0.5		精	0.00/0.00	-17.08	9000	2000	9	
	D10 D10 D4	D10 D10 D4	D10 粗 D10 精 D4 粗	D10     粗     0.10/0.10       D10     精     0.00/0.00       D4     粗     0.10/0.10	D10     粗     0.10/0.10     -26.78       D10     精     0.00/0.00     -26.78       D4     粗     0.10/0.10     -0.89	D10     粗     0.10/0.10     -26.78     8000       D10     精     0.00/0.00     -26.78     9000       D4     粗     0.10/0.10     -0.89     8000	D10     粗     0.10/0.10     -26.78     8000     2500       D10     精     0.00/0.00     -26.78     9000     1300       D4     粗     0.10/0.10     -0.89     8000     2500	D10     粗     0.10/0.10     -26.78     8000     2500     9       D10     精     0.00/0.00     -26.78     9000     1300     2       D4     粗     0.10/0.10     -0.89     8000     2500     1

总用时:21分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电板-编程\2978-D-H02

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/12/11

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

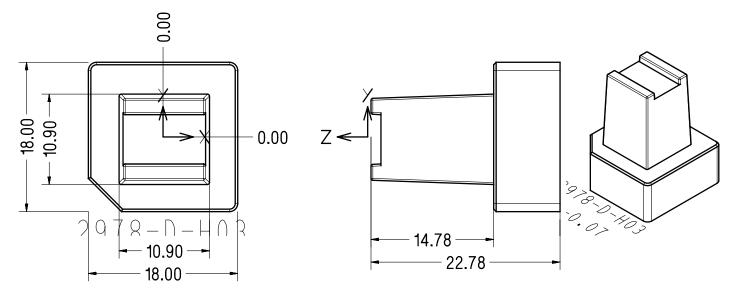
#### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 18\*18\*22.78 2978 分配机台 精雕机 20\*20\*25 电极 上机时间 备料尺寸 2978-D-H03 工件材料 数量 1 精 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
2978-D-H03									
DH03-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.78	8000	2500	7	
DH03-02	D10		精	0.00/0.00	-22.78	9000	1300	2	
DH03-03	D 4		粗	0.10/0.10	-1.10	8000	2500	1	
DH03-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-15.08	9000	2000	10	

总用时:20分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-缩\2978-D-H03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\M#\2978\2978-电极-编程.PRT

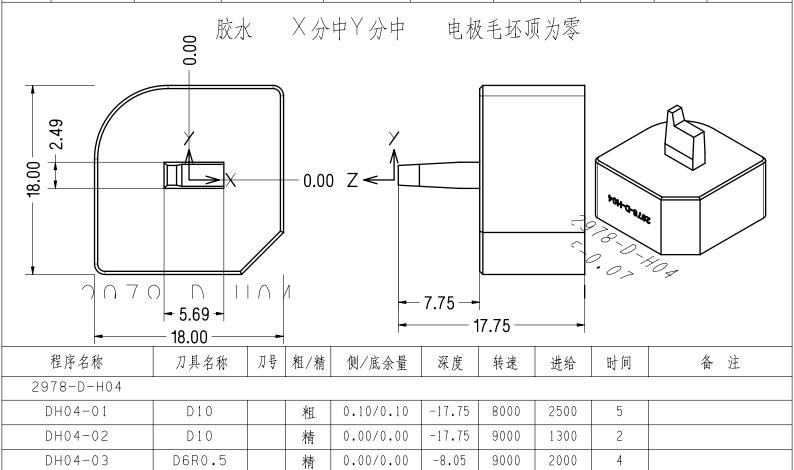
日期: 2018/12/11

### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 18 \* 18 \* 17.75 客户 2978 灿坤 模具编号 精雕机 分配机台 20\*20\*20 编程 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 2978-D-H04 数量 2精 操机 工件编号 下机时间 工件材料 红铜



总用时:11分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-D-H04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT



日期: 2018/12/13

#### 厦门恒泽坤电器有限公司

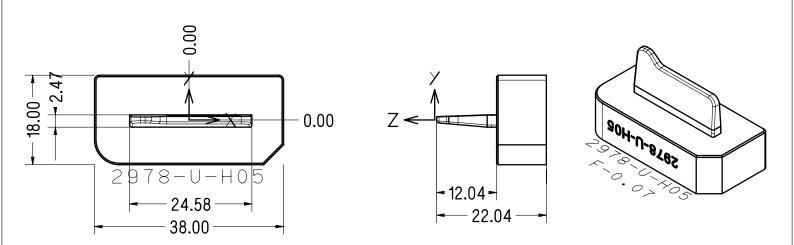
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*	2.04	
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*40*25		25
操机		工件编号	2978-U-H05	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



刀具名称  刀号	程序名称	号 粗/精
5	2978-U-H05	
D10	UH05-01	粗
D10	UH05-02	精
D6R0.5	UH05-03	精
5 D10 D10	UH05-01 UH05-02	粗精

总用时:19分钟

程序路径: H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H05

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT

日期: 2018/12/22

### 厦门恒泽坤电器有限公司

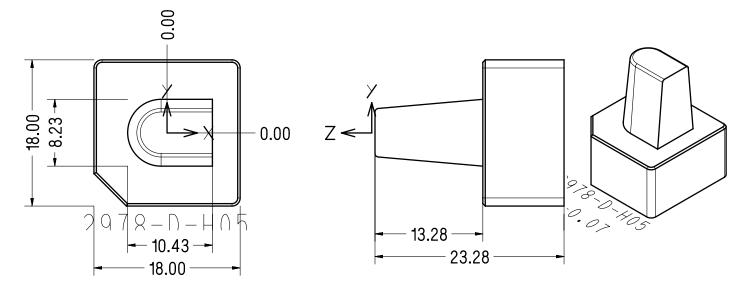
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

灿坤 工件尺寸 18\*18\*23.28 客户 2978-D 分配机台 精雕机 模具编号 工件名称 电极 备料尺寸 20\*20\*25 编程 CAPFUL 上机时间 1 精 工件编号 2978-D-H05 工件材料 数量 操机 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
2978-D-H05									
DH05-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.28	8000	2500	7	
DH05-02	D10		精	0.00/0.00	-23.28	9000	1300	2	
DH05-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-13.58	9000	2000	7	

总用时:16分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-D-H05

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT