

日期: 2019/2/20

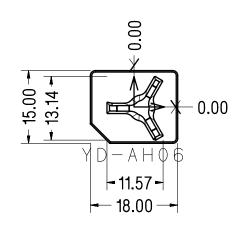
## 厦门恒泽坤电器有限公司

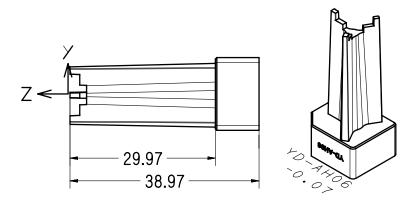
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

18\*15\*38.97 灿坤 精雕机 工件尺寸 客户 YD-A分配机台 模具编号 25 \* 20 \* 30 工件名称 电极 备料尺寸 编程 CAPFUL 上机时间 YD-AH06 1 精 工件编号 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
YD-AH06					•			•	
AH6-01	D10		粗	0.10/0.10	-38.97	6500	2500	1 1	
AH6-02	D10		精	0.00/0.00	-38.97	8000	1300	2	
AH6-03	D3		精	0.00/0.00	-3.42	10000	1500	5	
AH6-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-30.27	10000	2000	21	
AH6-04	D4R0.5			0.00/0.00	-30.27	10000	2000	21	

总用时:39分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH06

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT



模具编号

工件名称 工件编号

日期: 2019/2/20

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.

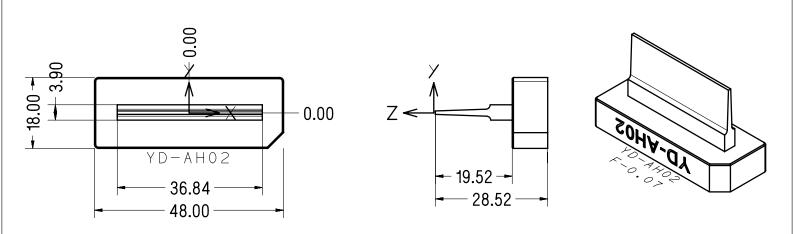
□ 修模 □ 改模

 YD-A
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 48\*18\*28.52

 电极
 上机时间
 备料尺寸
 20\*50\*30

 YD-AHO2
 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
YD-AH02					•				
AH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.52	6500	2500	12	
AH2-02	D10		精	0.00/0.00	-28.52	8000	1300	2	
AH2-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-19.82	10000	2000	21	

总用时:35分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT

YD-A

电极

YD-AHO7

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/2/20

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.

☑ 新模

数量

□ 修模 □ 改模 精雕机 工件尺寸 18\*18\*28.92 分配机台 备料尺寸 25 \* 20 \* 30 上机时间 1 精

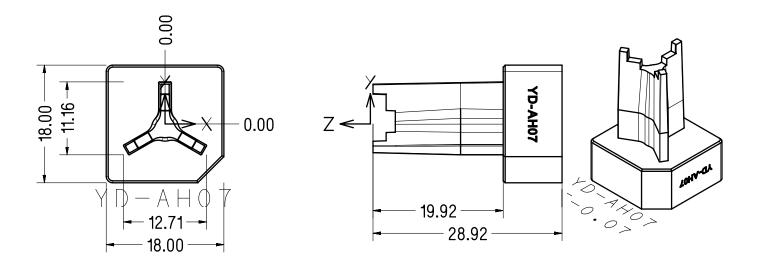
红铜

胶水 见图见图

下机时间

电极毛坯顶为零

工件材料



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
YD-AH07					•				
AH7-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.92	6500	2500	10	
AH7-02	D10		精	0.00/0.00	-28.92	8000	1300	2	
AH7-03	D3		精	0.00/0.00	-3.42	10000	1500	5	
AH7-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-20.22	10000	2000	1 4	

总用时:31分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH07

文档路径: H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT

模具编号

工件名称 工件编号

日期: 2019/2/20

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

数量

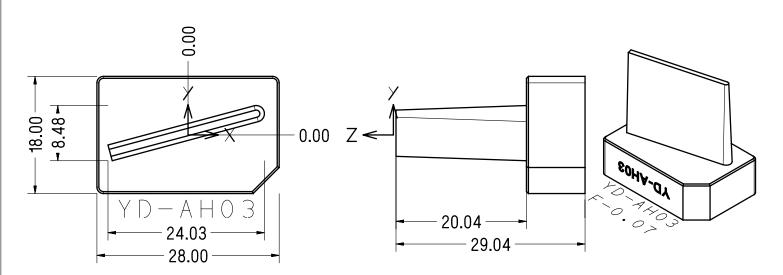
红铜

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 28 \* 18 \* 29.04 YD-A分配机台 精雕机 电极 上机时间 备料尺寸 20 \* 30 \* 30 YD-AHO31 精

工件材料

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零

下机时间



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
YD-AH03									
AH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-29.04	6500	2500	10	
AH3-02	D10		精	0.00/0.00	-29.04	8000	1300	2	
AH3-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-20.34	10000	2000	1 4	

总用时:26分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT



模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2019/2/20

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.

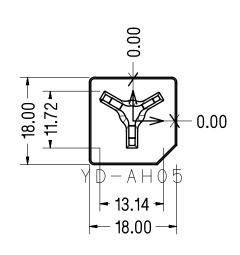
☑ 新模

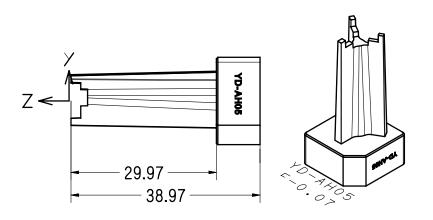
□ 修模 □ 改模 精雕机 工件尺寸 18\*18\*38.97 YD-A分配机台 电极 备料尺寸 20 \* 20 \* 40 上机时间 1 精 YD-AH05工件材料 数量

红铜

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零

下机时间





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
YD-AH05					•				
AH5-01	D10		粗	0.10/0.10	-38.97	6500	2500	12	
AH5-02	D10		精	0.00/0.00	-38.97	8000	1300	2	
AH5-03	D3		精	0.00/0.00	-3.42	10000	1500	5	
AH5-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-30.27	10000	2000	21	
	•	•						•	

总用时:40分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极键\YD-AH05

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT

# HŽK

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/2/20

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.

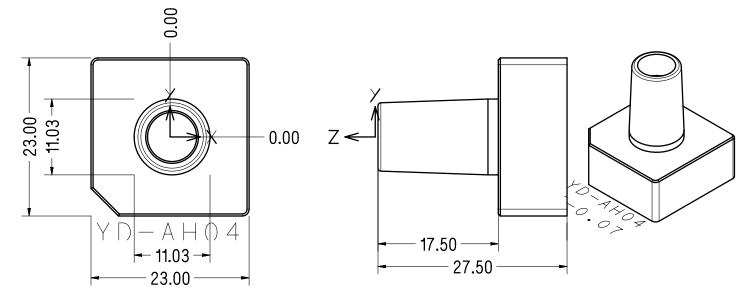
□ 修模 □ 改模

 YD-A
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 23\*23\*27.5

 电极
 上机时间
 备料尺寸
 25\*25\*30

 YD-AHO4
 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
Y D – A H O 4			'						
AH4-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.50	6500	2500	9	
AH4-02	D10		精	0.00/0.00	-27.50	8000	1300	2	
AH4-03	D3		中	0.05/0.05	-4.97	10000	1500	4	
AH4-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-17.80	10000	2000	10	

总用时:25分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT

## HŽK

日期: 2019/2/21

#### 厦门恒泽坤电器有限公司

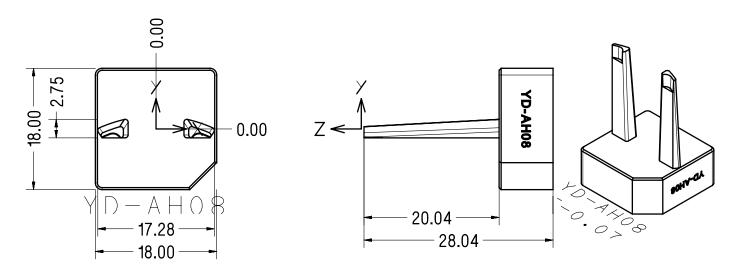
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

✓新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	Y D – A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*	18*28	3.04
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	YD-AH08	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	
YD-AH08										
AH8-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.04	6500	2500	8		
AH8-02	D10		精	0.00/0.00	-28.04	8000	1300	2		
AH8-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-20.34	10000	2000	10		
AH8-04	D2		精	0.00/0.00	-2.71	12000	1000	1		

总用时:21分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH08

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT