

日期：2018/8/3

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

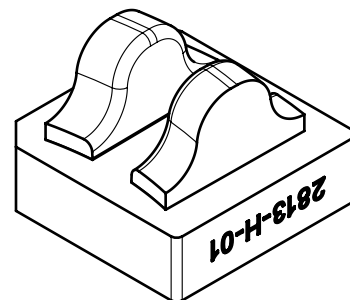
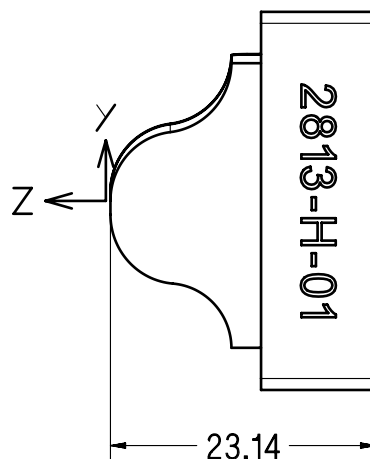
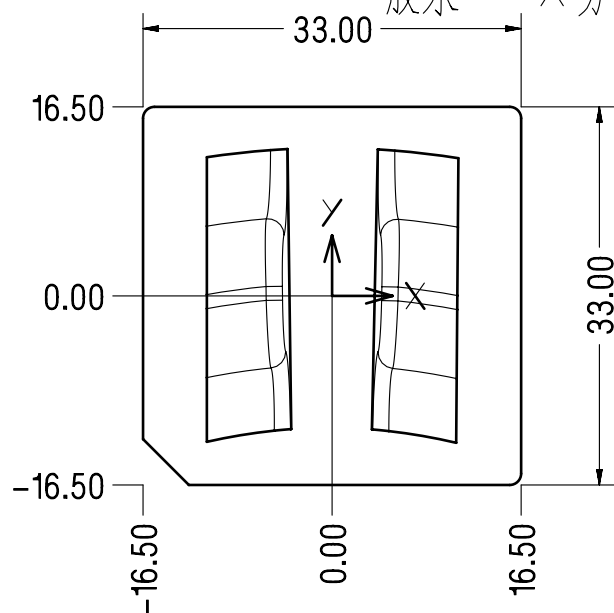
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 33*33*23.14 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 |             |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-01 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-01 |        |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H01-01    | D10    |    | 粗   | 0.10/0.10 | -23.15 | 10000 | 3000 | 8  |     |
| H01-02    | D10    |    | 精   | 0.00/0.00 | -23.15 | 9000  | 800  | 2  |     |
| H01-03    | D6     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -12.97 | 9000  | 2500 | 4  |     |
| H01-04    | D6R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -13.14 | 9000  | 2500 | 12 |     |

总用时：26分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)

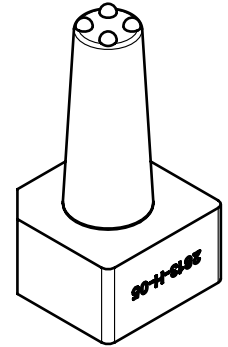
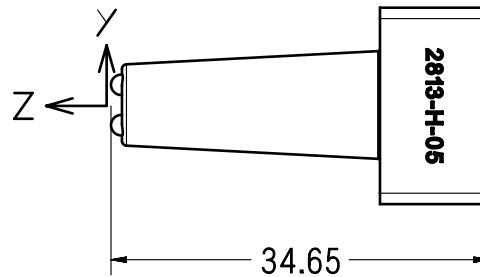
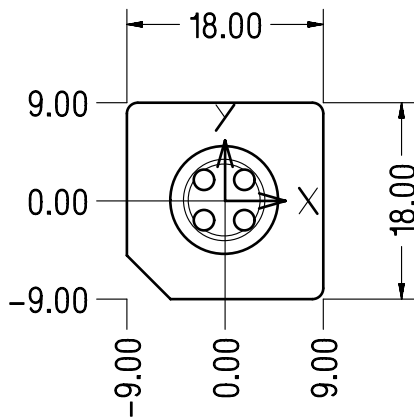
日期：2018/8/3

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*34.65 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 |             |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-05 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-05 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H05-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -34.65 | 10000 | 3000 | 9  |     |
| H05-02    | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -34.65 | 9000  | 2500 | 9  |     |
| H05-03    | D2      |    | 中   | 0.07/0.07 | -0.89  | 13000 | 1500 | 2  |     |
| H05-04    | D2R0.2  |    | 精   | 0.00/0.00 | -1.42  | 14000 | 1500 | 2  |     |

总用时：22分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H01

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

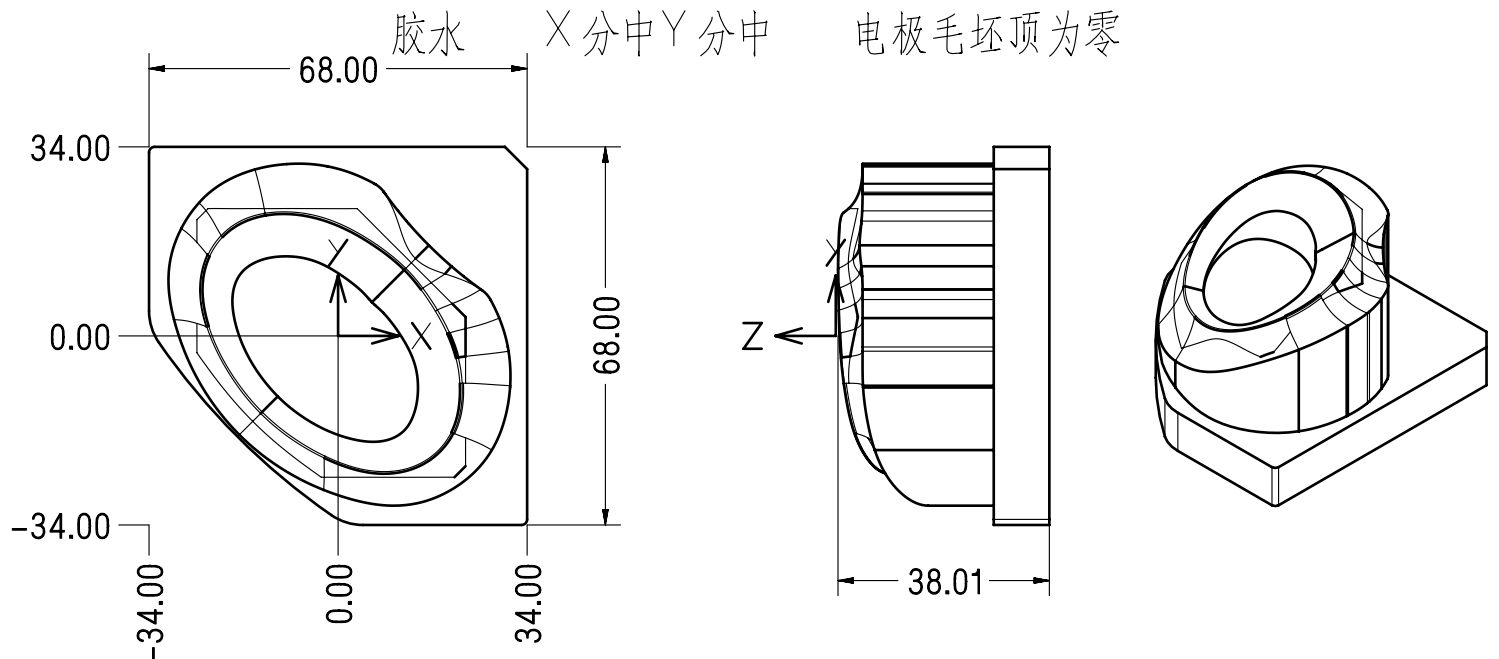
第1页 （共1页）

日期：2018/8/4

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 68*68*38.01 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 70*70*40    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-02 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |



| 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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-02 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H02-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -38.01 | 10000 | 3000 | 40 |     |
| H02-02    | D10     |    | 精   | 0.00/0.00 | -38.01 | 9000  | 1300 | 7  |     |
| H02-03    | R3-0.07 |    | 粗   | 0.10/0.10 | -25.37 | 11000 | 2500 | 13 |     |
| H02-04    | R3-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -25.53 | 11000 | 2500 | 20 |     |

总用时：80分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

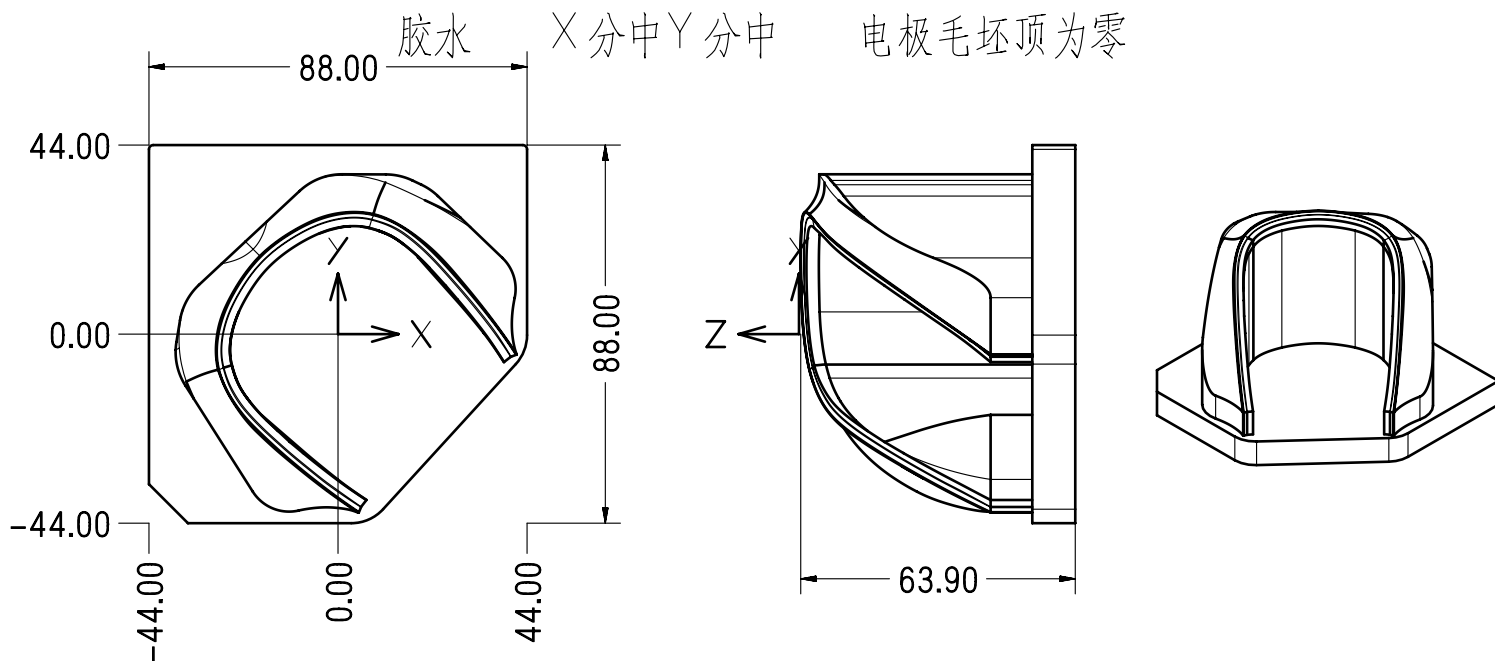
第1页（共1页）

日期：2018/8/5

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |            |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 88*88*63.9 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 90*90*65   |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-11 | 下机时间 |     | 工件材料 |            | 数量 | 1 |



| 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 |
|-----------|--------------|----|-----|-----------|--------|-------|------|-----|-----|
| 2813-H-11 |              |    |     |           |        |       |      |     |     |
| H11-01    | D10          |    | 粗   | 0.10/0.10 | -63.90 | 10000 | 3000 | 119 |     |
| H11-02    | D10          |    | 精   | 0.00/0.00 | -63.90 | 9000  | 1300 | 5   |     |
| H11-03    | D10R0.5-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -53.90 | 9000  | 2500 | 72  |     |
| H11-04    | R3-0.07      |    | 粗   | 0.10/0.10 | -46.41 | 11000 | 2500 | 13  |     |
| H11-05    | R3-0.07      |    | 精   | 0.00/0.00 | -46.73 | 11000 | 2500 | 17  |     |
| H11-06    | R0.5-0.07    |    | 精   | 0.00/0.00 | -44.73 | 17000 | 800  | 19  |     |

总用时：245分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H11

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）

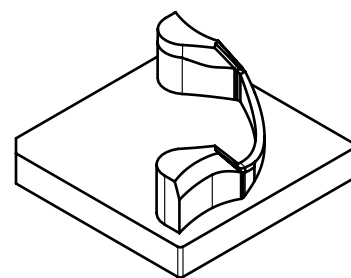
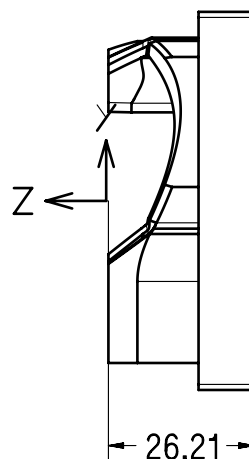
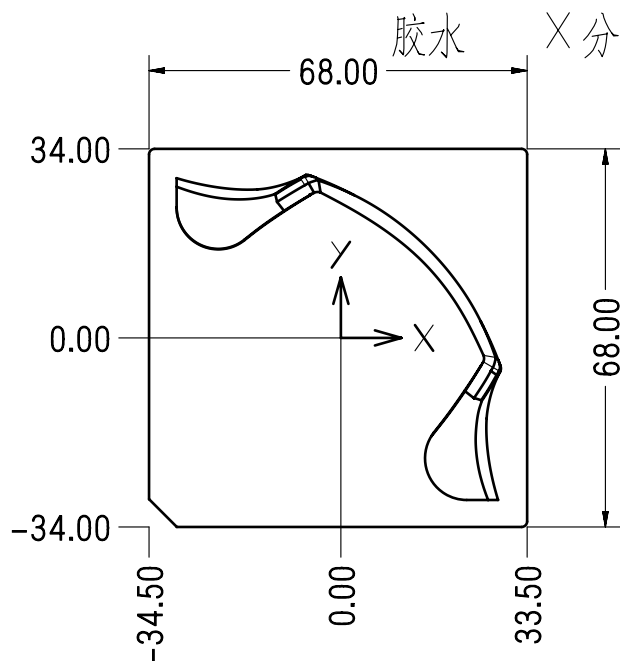
日期：2018/8/5

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 68*68*26.21 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 70*70*30    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-13 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |



| 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 |
|-----------|--------------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-13 |              |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H13-01    | D10          |    | 粗   | 0.10/0.10 | -26.21 | 10000 | 3000 | 31 |     |
| H13-02    | D10          |    | 精   | 0.00/0.00 | -26.21 | 9000  | 1300 | 4  |     |
| H13-03    | D10R0.5-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -16.21 | 9000  | 2500 | 24 |     |
| H13-04    | R3-0.07      |    | 精   | 0.00/0.00 | -14.29 | 11000 | 2500 | 3  |     |
| H13-05    | R0.5-0.07    |    | 精   | 0.00/0.00 | -4.49  | 17000 | 800  | 1  |     |

总用时：63分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H13

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页（共1页）

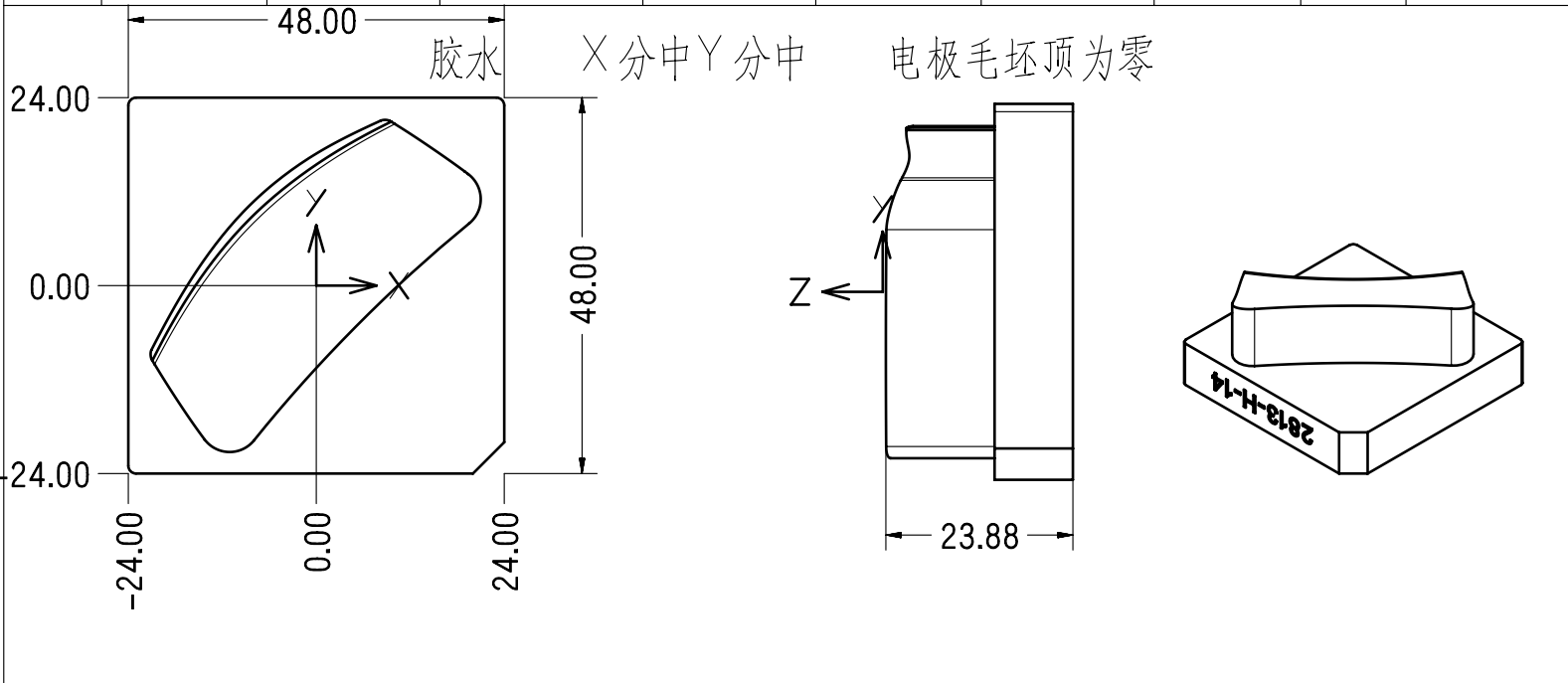
日期：2018/8/5

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 48*48*23.88 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 50*50*30    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-14 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |



| 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 |
|-----------|--------------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-14 |              |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H14-01    | D10          |    | 粗   | 0.10/0.10 | -23.88 | 10000 | 3000 | 15 |     |
| H14-02    | D10          |    | 精   | 0.00/0.00 | -23.88 | 9000  | 1300 | 3  |     |
| H14-03    | D10R0.5-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -13.81 | 9000  | 2500 | 14 |     |
| H14-04    | R3-0.07      |    | 精   | 0.00/0.00 | -9.63  | 11000 | 2500 | 7  |     |

总用时：39分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H14

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页（共1页）

日期：2018/8/6

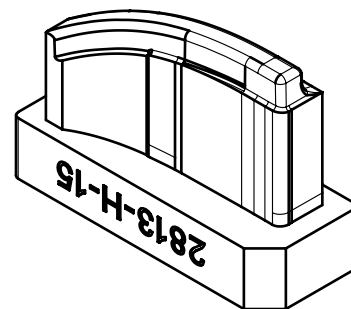
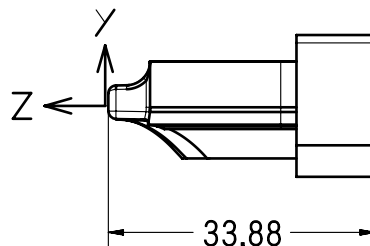
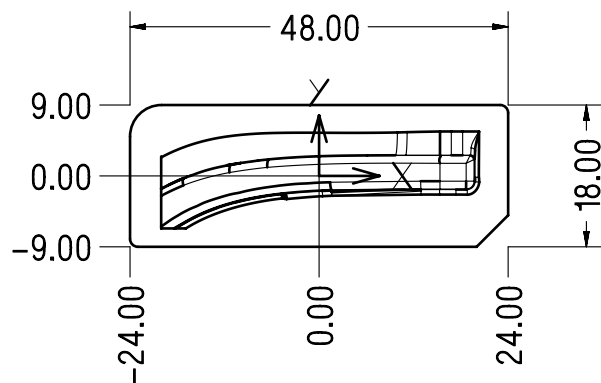
# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 48*18*33.88 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 50*20*35    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-15 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|--------------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-15 |              |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H15-01    | D10          |    | 粗   | 0.10/0.10 | -33.88 | 10000 | 3000 | 12 |     |
| H15-02    | D10          |    | 精   | 0.00/0.00 | -33.88 | 9000  | 1300 | 2  |     |
| H15-03    | D10R0.5-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -23.81 | 9000  | 2500 | 19 |     |
| H15-04    | R3-0.07      |    | 精   | 0.00/0.00 | -17.45 | 11000 | 2500 | 6  |     |

总用时：39分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H15

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）

日期：2018/8/6

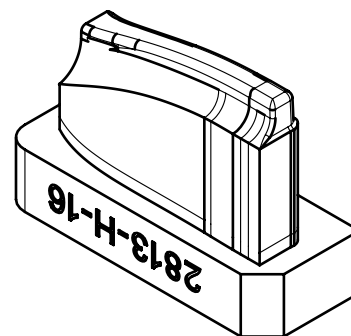
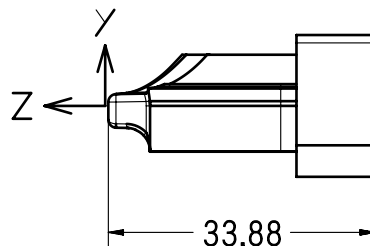
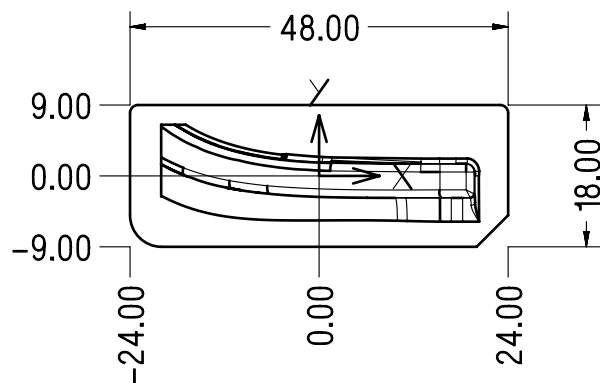
# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 48*18*33.88 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 |             |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-16 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|--------------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-16 |              |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H16-01    | D10          |    | 粗   | 0.10/0.10 | -33.88 | 10000 | 3000 | 12 |     |
| H16-02    | D10          |    | 精   | 0.00/0.00 | -33.88 | 9000  | 1300 | 2  |     |
| H16-03    | D10R0.5-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -23.81 | 9000  | 2500 | 19 |     |
| H16-04    | R3-0.07      |    | 精   | 0.00/0.00 | -17.88 | 11000 | 2500 | 6  |     |

总用时：39分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H16

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）



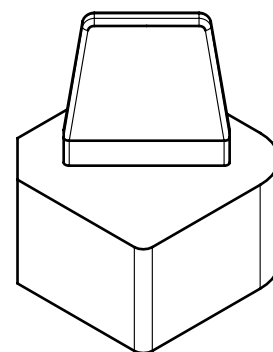
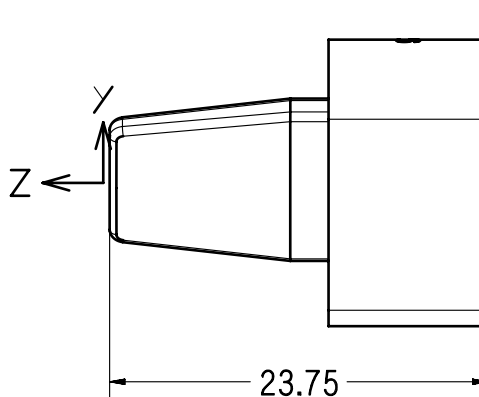
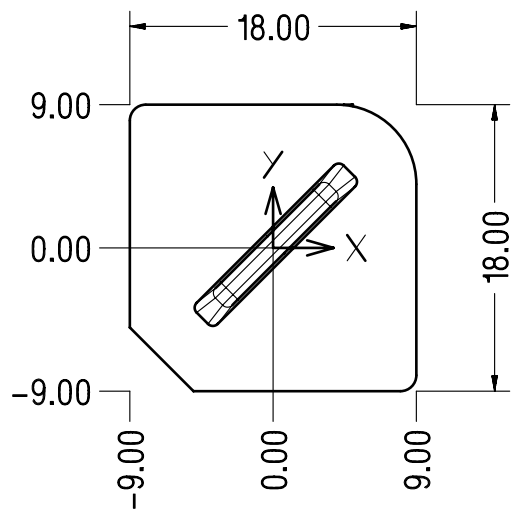
日期：2018/8/3

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*23.75 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 20*20*25    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-06 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-06 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H06-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -23.75 | 10000 | 3000 | 6  |     |
| H06-02    | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -23.75 | 9000  | 2500 | 6  |     |

总用时：12分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H06

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）

日期：2018/8/3

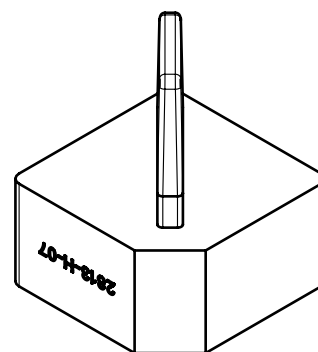
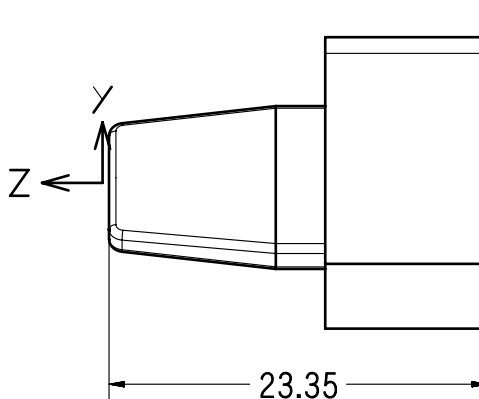
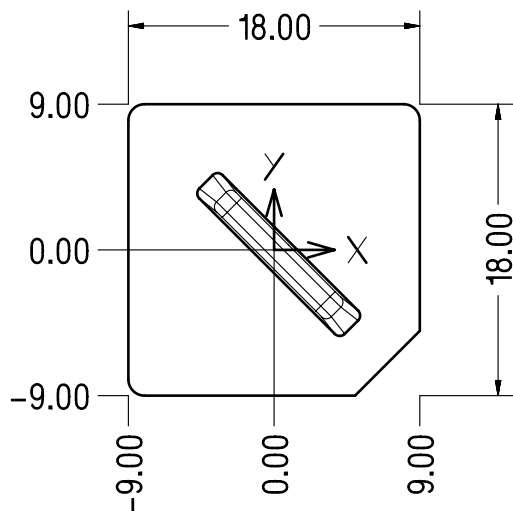
# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*23.35 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 20*20*25    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-07 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

胶水      X分中Y单边      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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-07 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H07-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -23.35 | 10000 | 3000 | 6  |     |
| H07-02    | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -23.35 | 9000  | 2500 | 6  |     |

总用时：12分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H07

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）

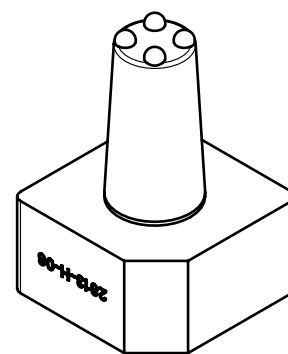
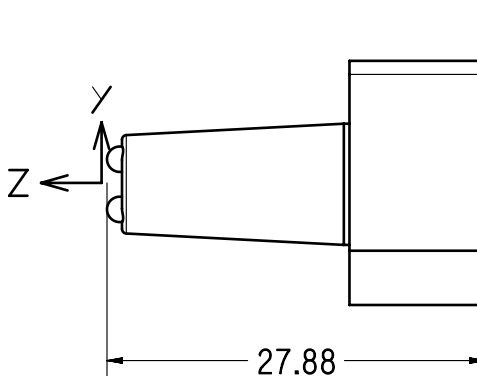
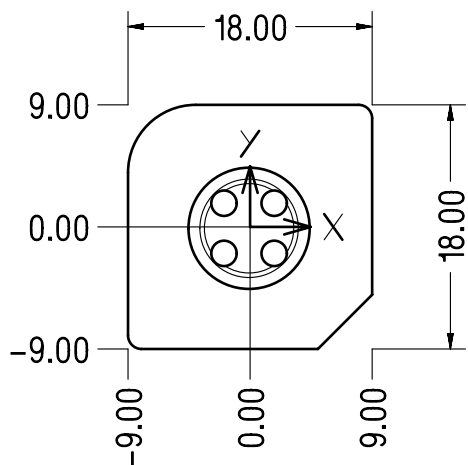
日期：2018/8/3

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*27.88 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 20*20*30    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-08 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-08 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H08-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -27.88 | 10000 | 3000 | 7  |     |
| H08-02    | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -27.88 | 9000  | 2500 | 7  |     |
| H08-03    | D2      |    | 中   | 0.07/0.07 | -1.01  | 13000 | 1500 | 2  |     |
| H08-04    | D2R0.2  |    | 精   | 0.00/0.00 | -1.42  | 14000 | 1500 | 2  |     |

总用时：18分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H08

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）

日期：2018/8/3

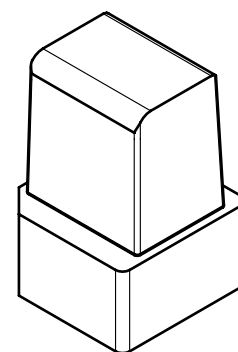
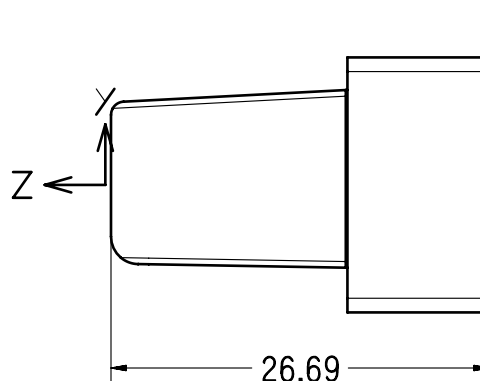
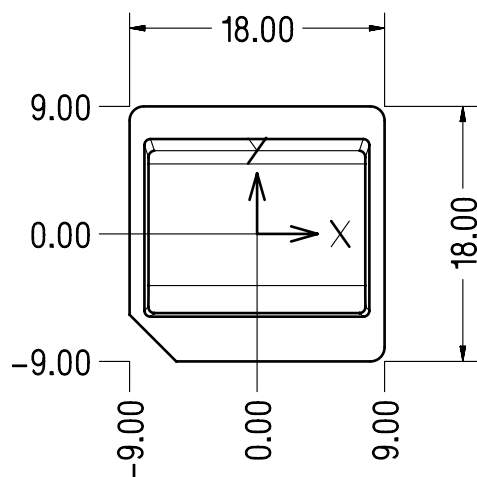
# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*26.69 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 20*20*30    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-09 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-09 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H09-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -26.69 | 10000 | 3000 | 5  |     |
| H09-02    | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -26.69 | 9000  | 2500 | 10 |     |

总用时：15分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H09

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）

日期：2018/8/3

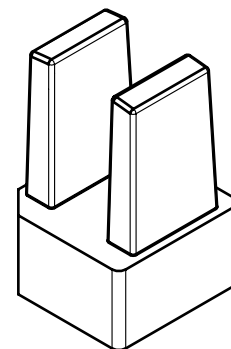
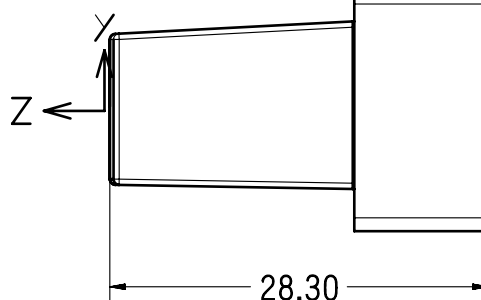
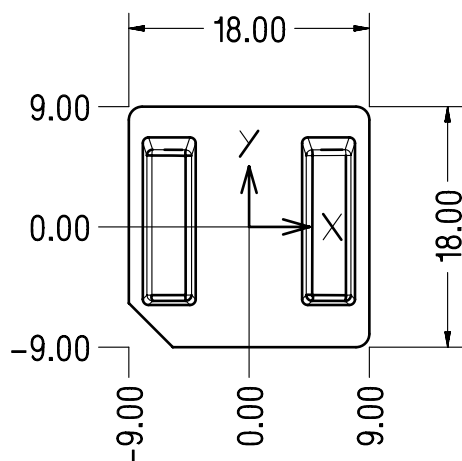
# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |            |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*28.3 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 20*20*30   |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-10 | 下机时间 |     | 工件材料 |            | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-10 |        |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H10-01    | D10    |    | 粗   | 0.10/0.10 | -28.30 | 10000 | 3000 | 5  |     |
| H10-02    | D10    |    | 精   | 0.00/0.00 | -28.30 | 9000  | 800  | 1  |     |
| H10-03    | D6     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -18.14 | 9000  | 2500 | 4  |     |
| H10-04    | D6R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -18.30 | 9000  | 2500 | 14 |     |

总用时：24分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H10

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）

日期：2018/8/4

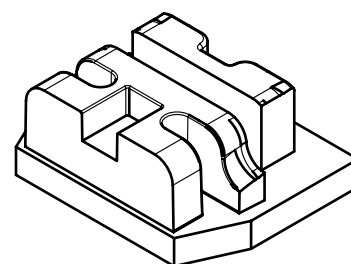
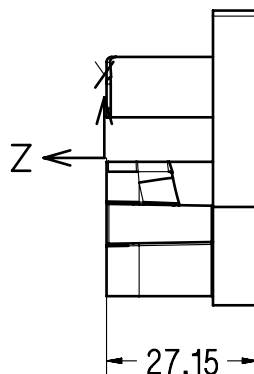
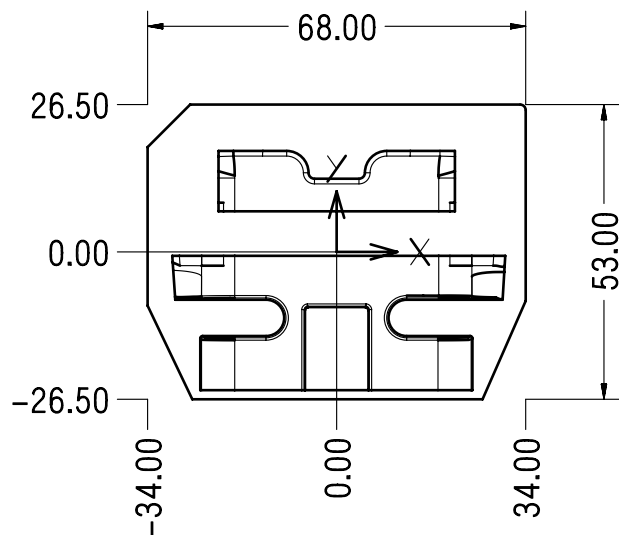
# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 68*53*27.15 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 70*55*30    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-12 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |

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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-12 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H12-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -27.14 | 10000 | 3000 | 18 |     |
| H12-02    | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -27.14 | 9000  | 800  | 2  |     |
| H12-03    | D6      |    | 粗   | 0.10/0.10 | -18.96 | 9000  | 2500 | 15 |     |
| H12-04    | D6R0.5  |    | 精   | 0.00/0.00 | -19.14 | 9000  | 2500 | 47 |     |
| H12-05    | D2      |    | 精   | 0.00/0.00 | -13.29 | 14000 | 800  | 12 |     |
| H12-06    | D1      |    | 精   | 0.00/0.00 | -6.76  | 16000 | 500  | 3  |     |

总用时：97分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H12

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

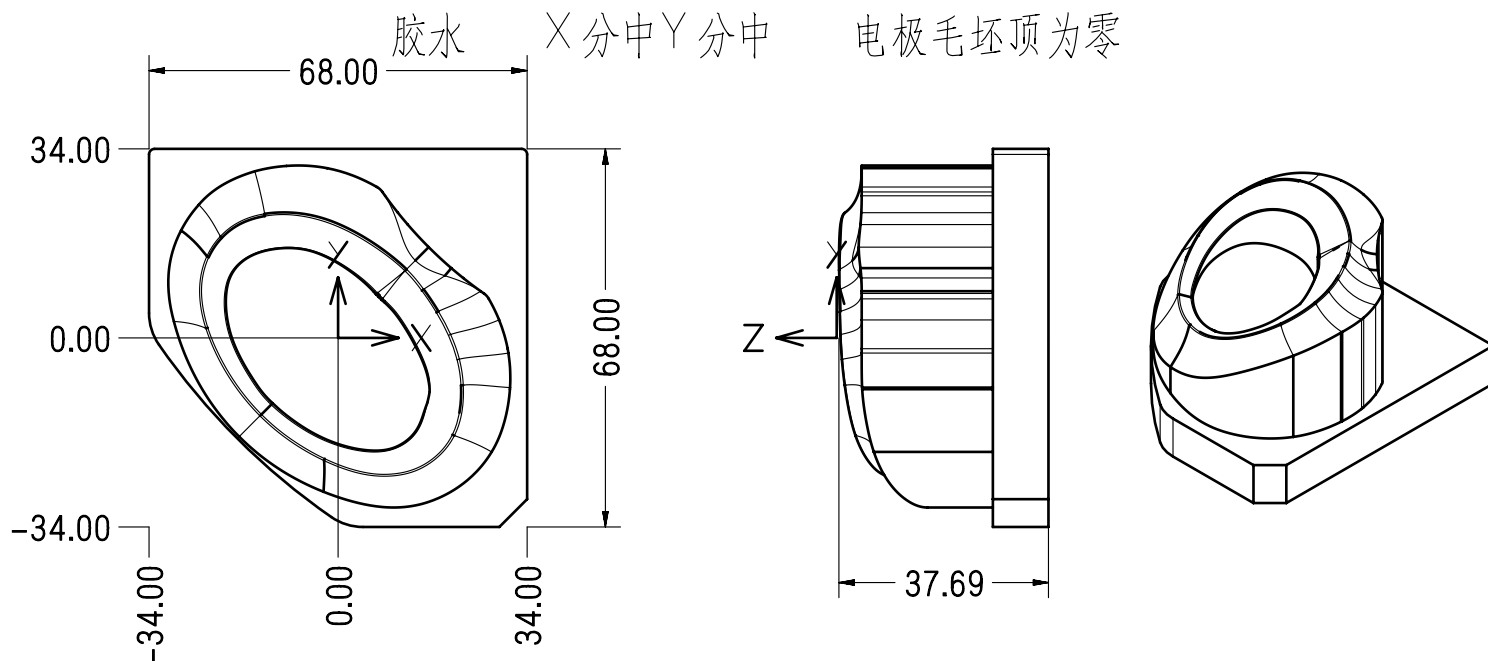
第1页 （共1页）

日期：2018/8/4

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 68*68*37.69 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 |             |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-04 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |



| 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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-04 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H04-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -37.69 | 10000 | 3000 | 40 |     |
| H04-02    | D10     |    | 精   | 0.00/0.00 | -37.69 | 9000  | 1300 | 7  |     |
| H04-03    | R3-0.07 |    | 粗   | 0.10/0.10 | -25.07 | 11000 | 2500 | 12 |     |
| H04-04    | R3-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -25.22 | 11000 | 2500 | 19 |     |

总用时：78分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H04

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

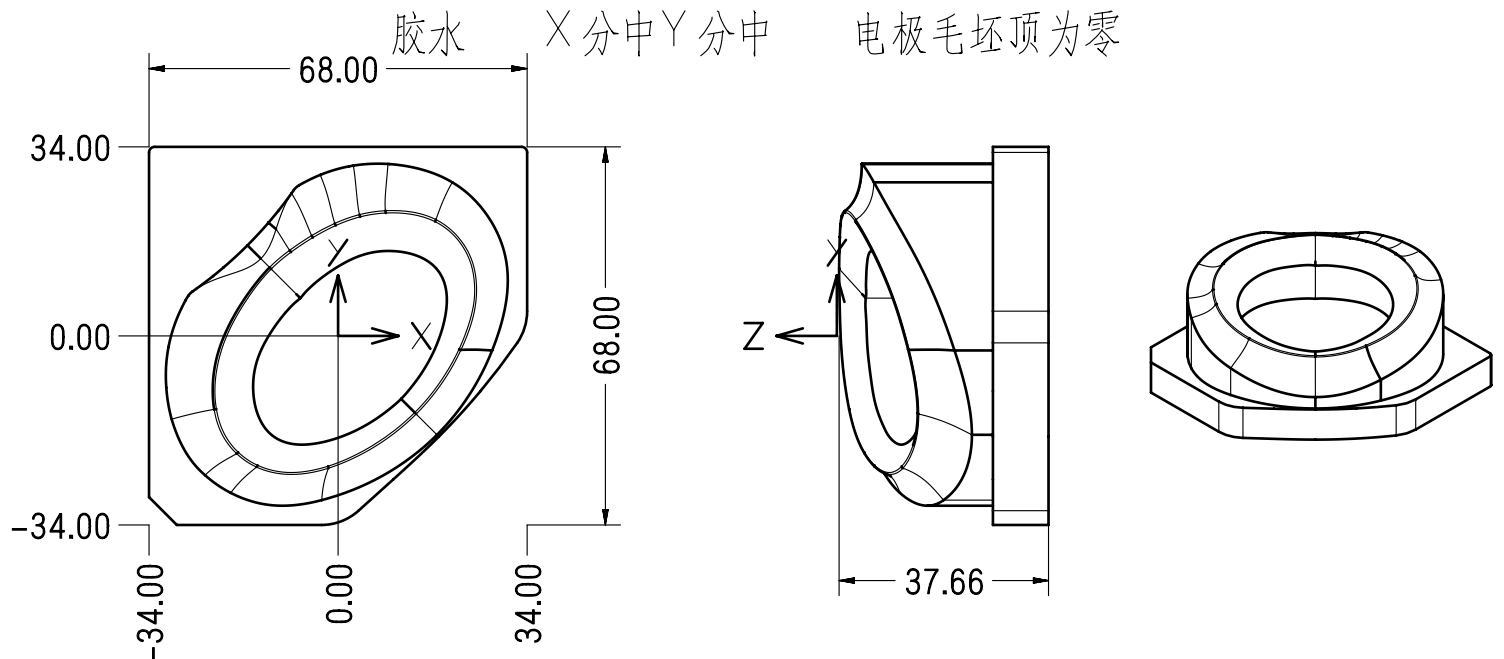
第1页（共1页）

日期：2018/8/4

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

|    |        |      |           |      |     |      |             |    |   |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|-------------|----|---|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2813      | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 68*68*37.66 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极        | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 70*70*40    |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 2813-H-03 | 下机时间 |     | 工件材料 |             | 数量 | 1 |



| 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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2813-H-03 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| H03-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -37.66 | 10000 | 3000 | 40 |     |
| H03-02    | D10     |    | 精   | 0.00/0.00 | -37.66 | 9000  | 1300 | 7  |     |
| H03-03    | R3-0.07 |    | 粗   | 0.10/0.10 | -25.07 | 11000 | 2500 | 12 |     |
| H03-04    | R3-0.07 |    | 精   | 0.00/0.00 | -25.19 | 11000 | 2500 | 19 |     |

总用时：78分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-电极-编程\2813-H03

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-电极\2813-后模仁-电极-编程.PRT

第1页（共1页）