HZK

日期: 2019/2/21

CAPFUL

客户

编程

操机

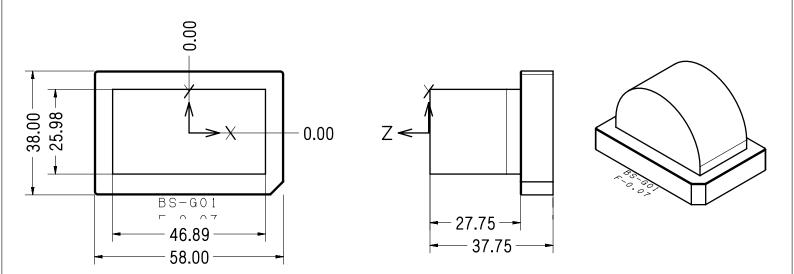
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 把手座 58 * 38 * 37.75 分配机台 精雕机 模具编号 工件名称 电极 备料尺寸 60 * 40 * 40 上机时间 工件编号 BS-GO1工件材料 数量 1 精 下机时间 红铜

胶水 ×分中Y分中 电极毛坯顶为零



BS-G01 G1-01 D10 粗 0.10/0.10 -37.75 6500 2500 22 G1-02 D10 精 0.00/0.00 -37.75 8000 1300 2 G1-03 D10R0.5 精 0.00/0.00 -27.75 8000 2000 33 G1-04 B2 株 0.00/0.00 -27.35 10000 2000 17	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
G1-02 D10 精 0.00/0.00 -37.75 8000 1300 2 G1-03 D10R0.5 精 0.00/0.00 -27.75 8000 2000 33	BS-G01					•				
G1-03 D10R0.5 精 0.00/0.00 -27.75 8000 2000 33	G 1 - O 1	D10		粗	0.10/0.10	-37.75	6500	2500	22	
	G1-02	D10		精	0.00/0.00	-37.75	8000	1300	2	
G1-04 R2 集 0.00/0.00 -27.35 10000 2000 17	G1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.75	8000	2000	33	
	G 1 - 0 4	R2		精	0.00/0.00	-27.35	10000	2000	17	

总用时:74分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手座-电极-编程\BS-G01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-2\隔壁\把手座\把手座-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/2/21

灿坤

CAPFUL

客户

编程

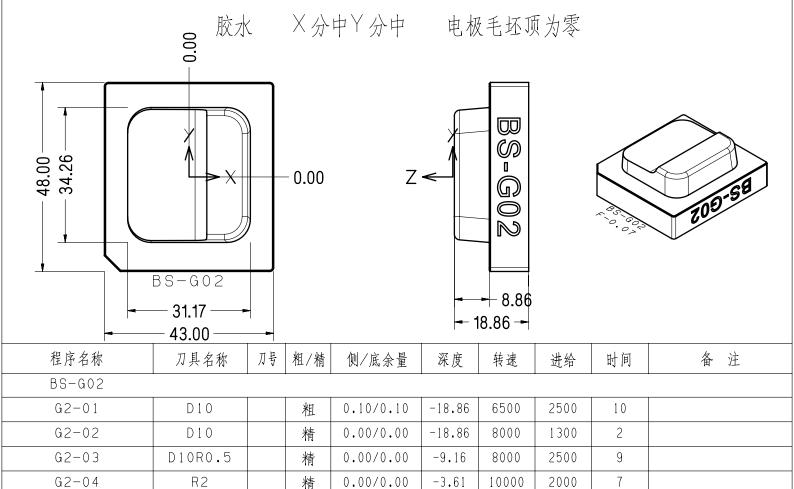
操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 43*48*18.86 精雕机 工件尺寸 把手座 分配机台 50 * 45 * 20 电极 上机时间 备料尺寸 BS-G021 精 下机时间 工件材料 红铜 数量



总用时:28分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手座-电极-编程\BS-G02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-2\隔壁\把手座\把手座-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)