

日期: 2018/10/17

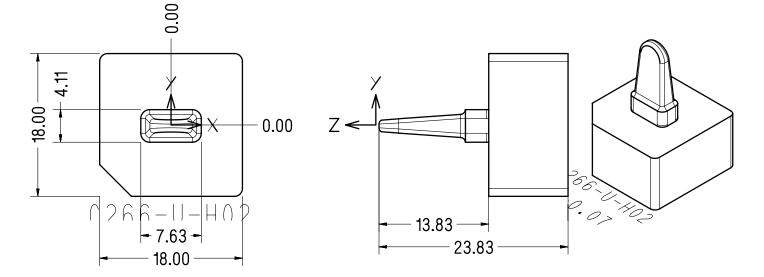
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

客户 精雕机 工件尺寸 18*18*23.83 模具编号 C266 分配机台 灿坤 20*20*25 工件名称 电极 备料尺寸 编程 CAPFUL 上机时间 C266-U-H02 1 精 操机 工件编号 工件材料 数量 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
UH02								•	
UH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.83	8000	2500	6	
UH2-02	D10		精	0.00/0.00	-23.83	9000	1300	1	
UH2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-13.83	9000	2500	4	

总用时:11分钟



模具编号

日期: 2018/10/17

灿坤

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

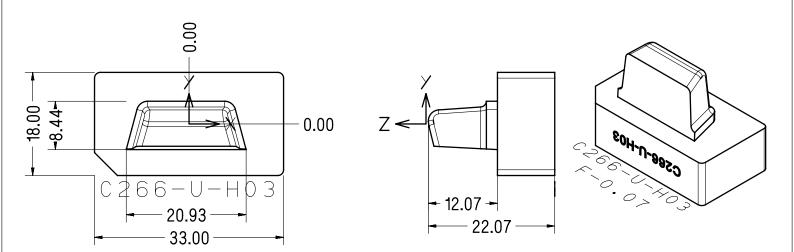
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 33*18*22.07 C266 分配机台 精雕机 35 * 20 * 25 电极 备料尺寸 上机时间

工件名称 CAPFUL C266-U-H03 工件编号 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
UH03									
UH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.07	8000	2500	6	
UH3-02	D10		精	0.00/0.00	-22.07	9000	1300	2	
UH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.07	9000	2500	8	

总用时:16分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

HZK

日期: 2018/10/17

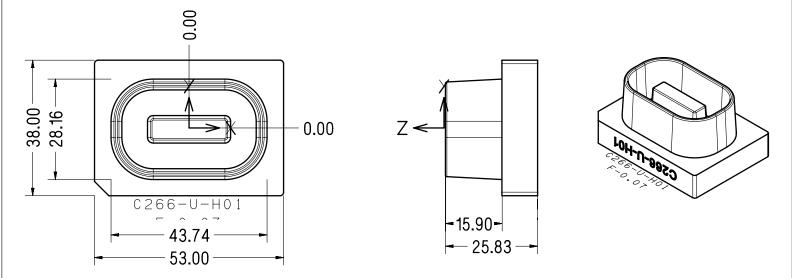
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 53*38*25.83 客户 C266 精雕机 灿坤 模具编号 分配机台 电极 备料尺寸 55 * 40 * 30 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 C266-U-H01 工件编号 数量 操机 1 精 下机时间 工件材料 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
UH01	•								
UH1-01	D10		粗	0.10/0.10	-25.83	8000	2500	13	
UH1-02	D10		精	0.00/0.00	-25.83	9000	1300	2	
UH1-03	D 4		粗	0.10/0.10	-15.80	8000	2500	12	
UH1-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.90	9000	2500	35	

总用时:62分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

HZK

日期: 2018/10/17

厦门恒泽坤电器有限公司

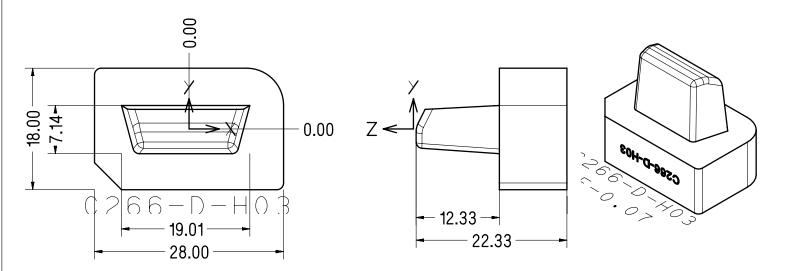
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*	18*22	2.33
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	3	0 * 2 0 *	25
操机		工件编号	C266-D-H03	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
DH03							•		
DH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.33	8000	2500	7	
DH3-02	D10		精	0.00/0.00	-22.33	9000	1300	2	
DH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.33	9000	2500	7	

总用时:16分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\Mm\C266\C266-电极-编程.PRT

HŽK

模具编号 工件名称

工件编号

C266

电极

日期: 2018/10/17

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.

精雕机

分配机台

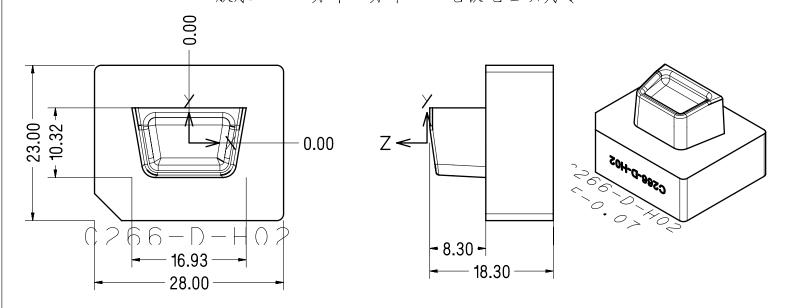
上机时间

☑ 新模

1 精

CO.,LTD.⑤ 修模 □ 改模工件尺寸28*23*18.3备料尺寸30*25*20

数量



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
DH02									
DH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.30	8000	2500	6	
DH2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.30	9000	1300	2	
DH2-03	D 4		粗	0.10/0.10	-2.26	8000	2500	1	
DH2-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.30	9000	2500	9	
DH2-05	R1		精	0.00/0.00	-2.36	12000	1500	3	

总用时:21分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

HZK

日期: 2018/10/17

厦门恒泽坤电器有限公司

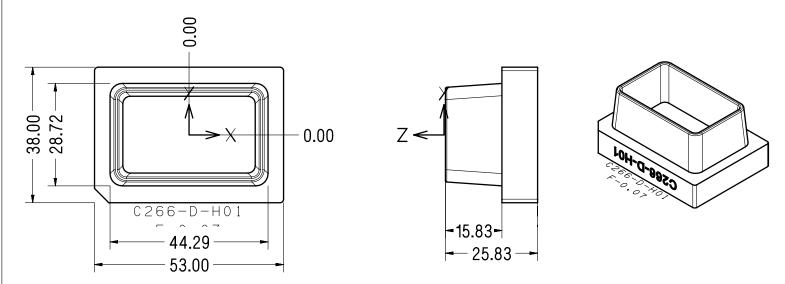
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	53*	38*25	5.83
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	5	5 * 4 0 *	30
操机		工件编号	C266-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



					I				
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
DHO1									
DH1-01	D10		粗	0.10/0.10	-25.83	8000	2500	13	
DH1-02	D10		精	0.00/0.00	-25.83	9000	1300	2	
DH1-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-15.83	9000	2500	37	

总用时:52分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT



日期: 2018/10/17

厦门恒泽坤电器有限公司

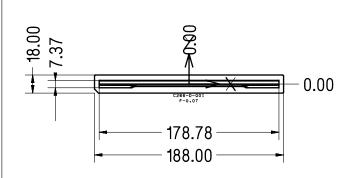
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

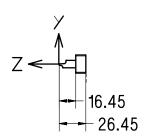
₩ 類 新模

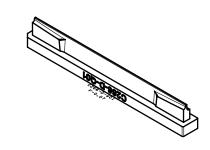
□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	188	*18*2	6.45
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	1 9) () * 2 () ;	* 3 0
操机		工件编号	C266-D-Q01	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
DQ01									
DQ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.45	8000	2500	26	
DQ1-02	D10		精	0.00/0.00	-26.45	9000	1300	4	
DQ1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-16.45	9000	2500	100	
	· ·						V mula	1 2 0 4 4	

总用时:130分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DQ01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT