|F110-电极-编程|

模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2018/11/14

永盛杰

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

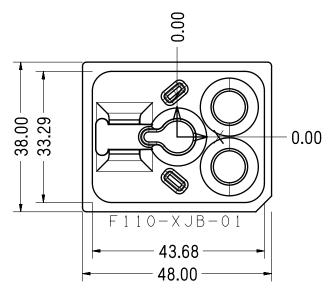
1 精

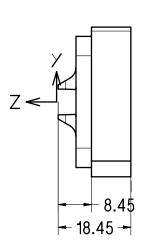
□ 修模 □ 改模 工件尺寸 48 * 38 * 18.45 F110 分配机台 精雕机 电极 备料尺寸 40*50*20 上机时间

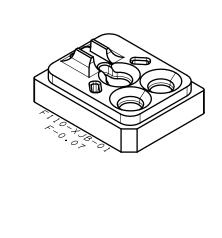
工件材料

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零

下机时间







数量

红铜

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
F110-XJB-01	•	•			•				
X JB 1 - 0 1	D10		粗	0.10/0.10	-18.45	8000	2500	10	
XJB1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.45	9000	800	2	
X JB 1 - 0 3	D3		粗	0.10/0.10	-8.88	9974	1500	7	
X JB 1 - 0 4	D3R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	12000	1500	23	
XJB1-05	D2		精	0.00/0.00	-4.72	13000	1500	1	
XJB1-06	D 1		中	0.05/0.05	-8.97	14000	800	10	
XJB1-07	R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	1500	800	7	

总用时:60分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-电标编\F110-XJB-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-11\山涧峰\F110\F110-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)

HŽK

日期: 2018/11/14

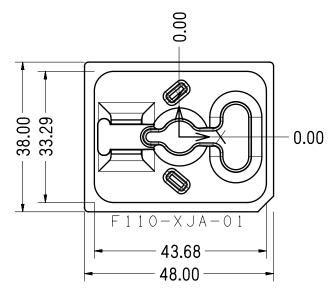
厦门恒泽坤电器有限公司

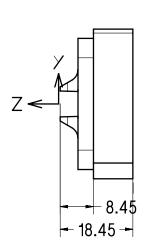
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

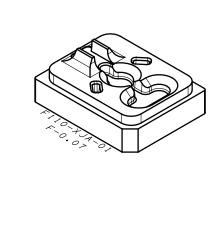
□ 修模 □ 改模

工件尺寸 48 * 38 * 18.45 客户 永盛杰 F110 分配机台 精雕机 模具编号 电极 备料尺寸 40*50*20 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 |F110-电极-编程| 下机时间 数量 操机 工件编号 1 精 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
F110-XJA-01					•				
X J A 1 - 0 1	D10		粗	0.10/0.10	-18.45	8000	2500	10	
XJA1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.45	9000	800	2	
X J A 1 - 0 3	D3		粗	0.10/0.10	-8.88	9974	1500	6	
X J A 1 - 0 4	D3R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	12000	1500	21	
XJA1-05	D2		精	0.00/0.00	-4.72	13000	1500	1	
XJA1-06	D 1		中	0.05/0.05	-8.97	14000	800	10	
X J A 1 - 0 7	R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	1500	800	7	
V 701 a F 7 a 4									

总用时:57分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-电极-编程\F110-XJA-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-11\山涧峰\F110\F110-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/11/14

永盛杰

CAPFUL

客户

编程

操机

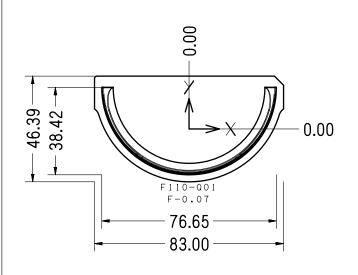
厦门恒泽坤电器有限公司

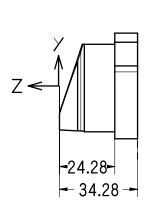
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

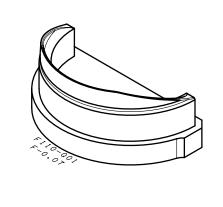
☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 83*46.39*34.28 模具编号 F110 分配机台 精雕机 工件名称 电极 备料尺寸 50*90*55 上机时间 工件编号 |F110-电极-编程| 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
F110-Q01									
Q O 1 - O 1	D10		粗	0.10/0.10	-34.28	8000	2500	4 4	
Q01-02	D10		精	0.00/0.00	-34.28	9000	1300	3	
Q O 1 - O 3	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.28	9000	2500	82	

总用时:129分钟

程序路径: H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-电极-编程\F110-Q01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-11\山涧峰\F110\F110-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)