QR-03

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/9/20

宏鑫洋

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO., LTD.

下机时间

☑ 新模

红铜 数量 1精

□ 修模 □ 改模 23*23*15.45 11407 精雕机 工件尺寸 分配机台 25 * 25 * 20 电极 上机时间 备料尺寸

工件材料

W1 0 -	11 // 1					, ,	, , , ,		//	
	胶力 00.0	<	X 分	中丫分中	电极	是 毛坯顶	力零			
23.00	9.55 23.00		— 0.00) Z <i>≪</i> −	5.45	D = 03				E0-A0
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	名	注注
QR-03										
QR03-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.45	8000	2500	4		
QR03-02	D 1 0		精	0.00/0.00	-15.45	9000	1300	2		
QR03-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-5.45	9000	2000	3		

总用时:1○分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\QR-03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏锋\11407\11407-电极-编程.PRT

HZK

日期: 2018/9/20

厦门恒泽坤电器有限公司

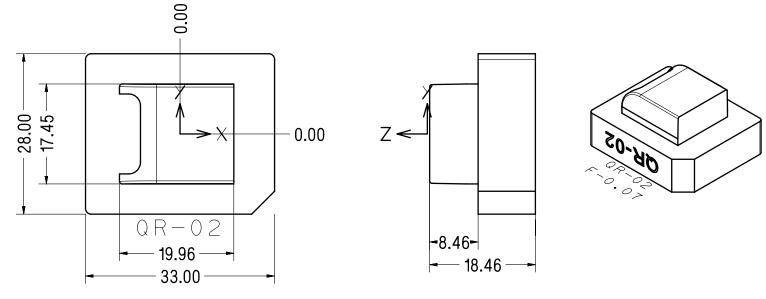
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

33*28*18.46 工件尺寸 客户 宏鑫洋 1 1 4 0 7 分配机台 精雕机 模具编号 工件名称 电极 备料尺寸 30 * 35 * 20 编程 CAPFUL 上机时间 工件编号 QR-02工件材料 数量 1 精 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
QR-02									
QR02-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	6	
QR02-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
QR02-03	D 4		粗	0.10/0.10	-8.36	9000	1300	3	
QR02-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.46	9000	2000	8	
QR02-05	ΚZ		精	0.00/0.00	-8.52	15000	800	1	

总用时:20分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\QR-02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT

HŽK

日期: 2018/9/20

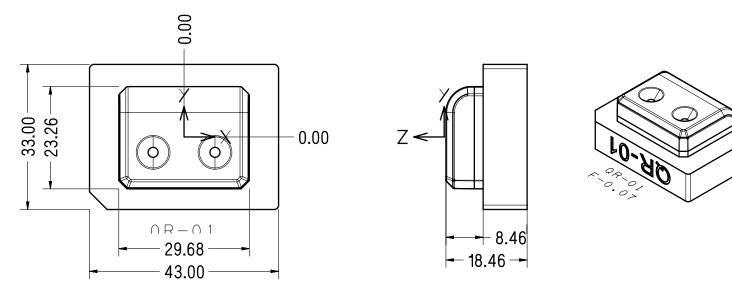
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 43*33*18.46 客户 宏鑫洋 模具编号 11407 分配机台 精雕机 备料尺寸 45 * 35 * 20 编程 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 工件编号 QR-01工件材料 数量 1 精 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
QR-01									
QR01-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	7	
QR01-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
QR01-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.46	9000	2000	10	
QR01-04	D2		粗	0.10/0.10	-1.76	11000	800	3	
QR01-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.53	12000	800	4	
QR01-06	ΚZ		精	0.00/0.00	-8.52	15000	800	1	

总用时:27分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\QR-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT

HŽK

日期: 2018/9/20

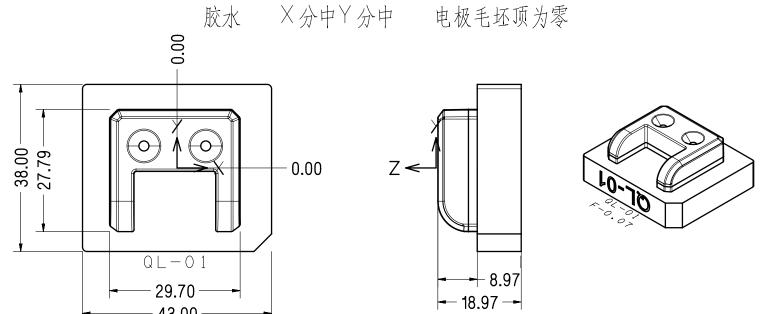
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*	3.96	
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40 * 45 * 20		20
操机		工件编号	QL-01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精



 -	— 43.00 ——	-				0.07			
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
QL-01		•	'						
QL01-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.97	8000	2500	1 1	
QL01-02	D10		精	0.00/0.00	-18.97	9000	1300	3	
QL01-03	D 4		粗	0.10/0.10	-8.87	9000	1300	4	
QL01-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.97	9000	2000	1 4	
QL01-05	D2		粗	0.10/0.10	-8.81	11000	800	5	
QL01-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.53	12000	800	4	
QL01-07	R0.5		精	0.00/0.00	-7.55	13000	500	3	
QL01-08	ΚZ		精	0.00/0.00	-9.03	15000	800	1	
	•								•

总用时: 45分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\QL-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT