## HZK

日期: 2018/10/30

### 厦门恒泽坤电器有限公司

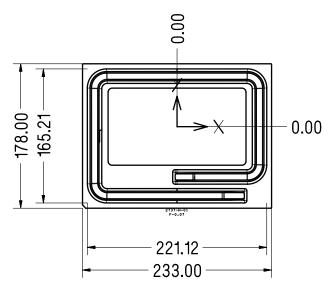
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

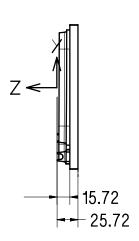
☑ 新模

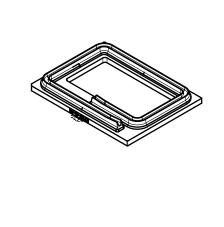
□ 修模 □ 改模

客户	永盛杰	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	233*	178*2	25.72
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	242*202*40		* 4 0
操机		工件编号	2737-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

胶水 线割轮廓分中 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
H01					•				
H1-01	D12		粗	0.10/0.10	-25.72	7000	2500	129	
H1-02	D12		精	0.00/0.00	-25.72	8000	1300	9	
H1-03	D 4		精	0.00/0.00	-15.72	13449	2500	80	
H1-04	R3		中	0.06/0.06	-14.70	9000	2500	210	
H1-05	R2		精	0.00/0.00	-14.51	11000	2500	240	
				•					

总用时:668分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-电极-编程\H01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)

# HZK

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/11/2

客户

编程

操机

灿坤

CAPFUL

### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

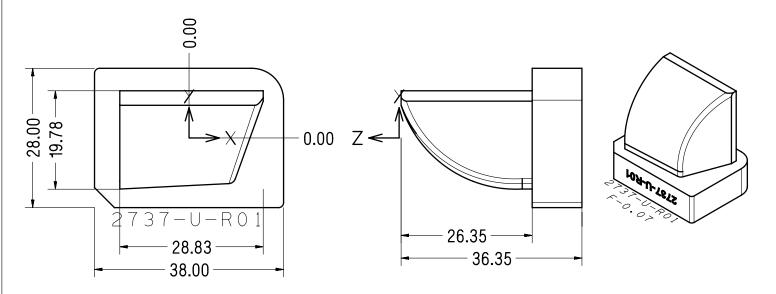
□ 修模 □ 改模

 2737
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 38\*28\*36.35

 电极
 上机时间
 备料尺寸
 40\*30\*40

 2737-U-R01
 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
R01					•				
R1-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.75	8000	2500	15	
R1-02	D10		精	0.00/0.00	-36.35	9000	800	1	
R1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.35	9000	2500	23	

总用时:39分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-电极-维\R01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)

2737-U-L01

模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2018/11/2

客户

编程

操机

灿坤

CAPFUL

#### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

数量

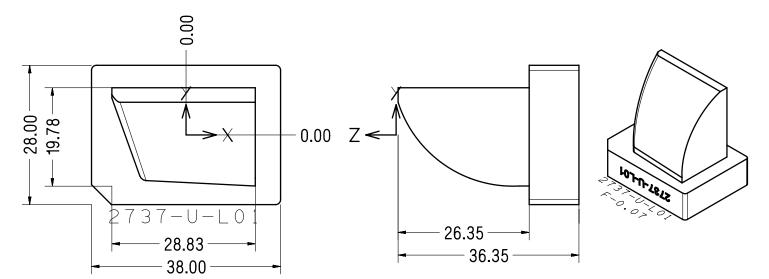
红铜

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 38 \* 28 \* 36 . 35 2737 分配机台 精雕机 电极 上机时间 备料尺寸 40 \* 30 \* 40 1 精

工件材料

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零

下机时间



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
L01									
L1-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.75	8000	2500	16	
L1-02	D10		精	0.00/0.00	-36.35	9000	800	1	
L1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.35	9000	2500	23	

总用时:40分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-电极- 维\L01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)