

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2018/9/8

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

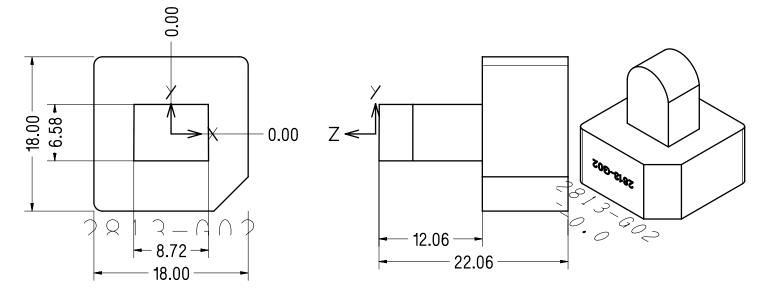
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 18*18*22.06 2813 分配机台 精雕机 20*20*25 电极 上机时间 备料尺寸 2813-G02 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
G02									
G02-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.06	8000	2500	5	
G02-02	D10		精	0.00/0.00	-22.06	9000	800	2	
G02-03	R3		精	0.00/0.00	-8.99	9000	1300	3	

总用时:1○分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2813-后模仁-减脓-电极编程\2813-G02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2813\2813-后模仁-减胶-电极编程.PRT

第1页 (共1页)

HŽK

日期: 2018/9/8

厦门恒泽坤电器有限公司

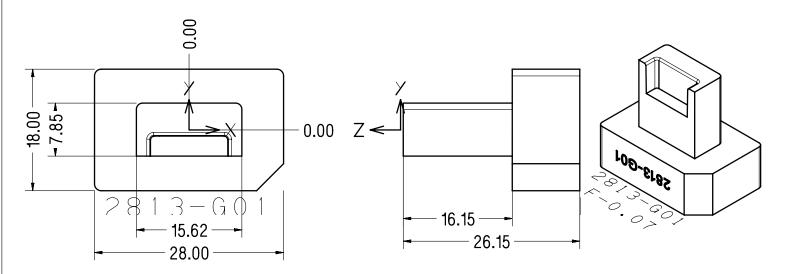
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*	6.15	
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*30		30
操机		工件编号	2813-G01	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
G 0 1									
G 0 1 - 0 1	D10		粗	0.10/0.10	-26.15	8000	2500	8	
G01-02	D10		精	0.00/0.00	-26.15	9000	1300	3	
G01-03	D2		中	0.08/0.08	-6.95	9500	800	4	
G O 1 - O 4	D2R0.2		精	0.00/0.00	-7.10	9500	2500	3	
G01-05	R0.5		精	0.00/0.00	-6.95	12000	500	4	

总用时:22分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2813-后模仁-减版-电极编程\2813-G01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2813\2813-后模仁-减胶-电极编程.PRT

第1页 (共1页)