HŽK

日期: 2018/10/24

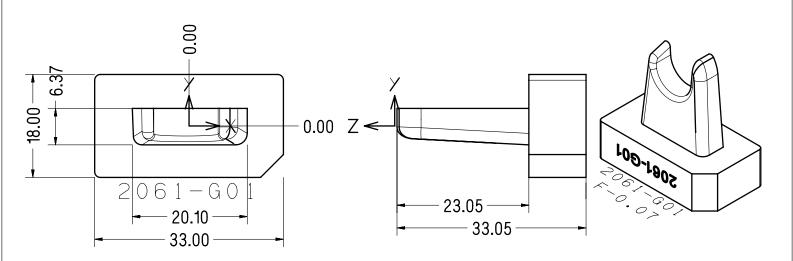
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模 □ 改模

工件尺寸 33*18*33.05 客户 2061 分配机台 精雕 灿坤 模具编号 电极 备料尺寸 20 * 35 * 35 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 |2061-修模-电极-编程| 数量 操机 工件编号 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
2061-G01					•				
G 1 A - O 1	D10		粗	0.10/0.10	-33.05	8000	2500	12	
G1A-02	D10		精	0.00/0.00	-33.05	9000	1300	2	
G1A-03	D 4		粗	0.10/0.10	-11.25	10000	2500	1	
G 1 A - O 4	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.05	12000	2500	9	
G1A-05	R2		精	0.00/0.00	-11.75	12000	2000	1	_

总用时:25分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-6模-电极-编程\2061-G01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-修模-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2018/10/24

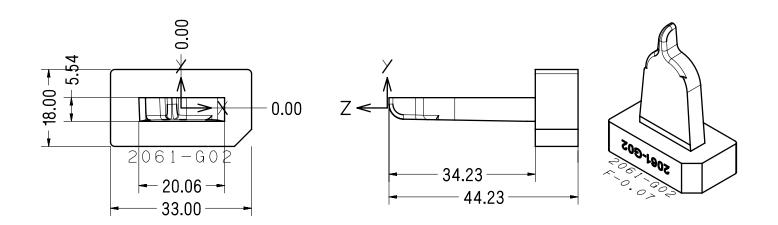
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模 ☑ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	33*	18 * 4 4	1.23
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	2	0 * 35 *	45
操机		工件编号	2061-修模-电极-编程	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
2061-G02								•	
G2A-01	D10		粗	0.10/0.10	-44.23	8000	2500	16	
G2A-02	D10		精	0.00/0.00	-44.23	9000	1300	2	
G2A-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-34.23	12000	2500	20	

总用时:38分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-修模-电板-编程\2061-G02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-修模-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)