模具编号

日期: 2018/9/11

01-03

D4R0.5

蓝厦

客户

#### 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 \* 17.76 SG-2000 精雕机 分配机台

电极 20\*20\*20 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 备料尺寸 SG-2000-后模仁-电极-编程 数量 操机 工件编号 1 精 下机时间 工件材料 红铜

X分中Y分中 电极毛坯顶为零 磁盘 0.00 - 7.87 -0.00 Z **<** - 7.76 <del>--</del> <del>-</del> 6.34 <del>-</del> - 17.76 18.00 -刀号 程序名称 刀具名称 粗/精 侧/底余量 深度 转速 时间 备 注 进给 SG2000-01 01 - 01D10 粗 0.10/0.10 -17.76 8000 2500 01 - 02D10 精 0.00/0.00 -17.769000 1300 2

0.00/0.00

精

-7.76

9000

总用时:11分钟

2000

5

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-fi模f-电极-编程\SG-2000-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁-电极-编程.PRT

## HŽK

日期: 2018/9/11

### 厦门恒泽坤电器有限公司

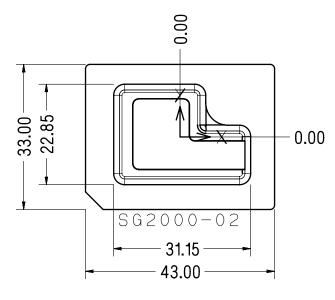
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

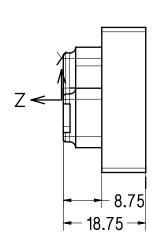
☑ 新模

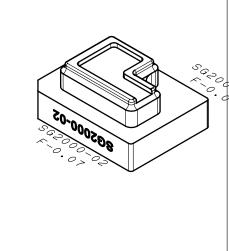
□ 修模 □ 改模

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*	3.75	
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	4	5 * 35 *	20
操机		工件编号	SG-2000-后模仁-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

磁盘 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
SG2000-02									
02-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.75	8000	2500	8	
02-02	D10		精	0.00/0.00	-18.75	9000	1300	3	
02-03	D 4		粗	0.10/0.10	-2.71	9000	2000	2	
02-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.53	11000	1500	3	
02-05	R1		精	0.00/0.00	-2.81	12000	2000	4	
V Mal + 2 2 4 4									

总用时:20分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-后模f-电极-编程\SG-2000-02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁-电极-编程.PRT



日期: 2018/9/21

### 厦门恒泽坤电器有限公司

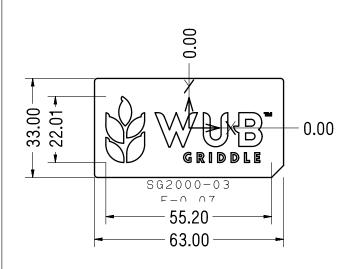
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

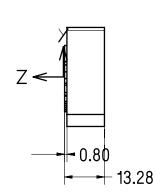
□ 新模

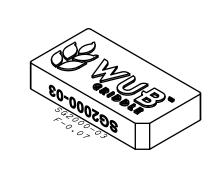
□ 修模 □ 改模

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	精雕机	工件尺寸	63*	3.28	
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*65*20		20
操机		工件编号	SG-2000-03	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
SG2000-03									
03-01	D10		粗	0.10/0.10	-13.28	7500	2500	5	
03-02	D10		精	0.00/0.00	-13.28	8000	2500	1 4	

总用时:19分钟

只加工基台

程序路径: H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-f模f-电极-编程\SG-2000-03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁-电极-编程.PRT



模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2018/10/25

蓝厦

CAPFUL

客户

编程

操机

#### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

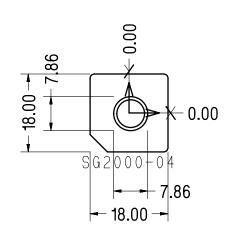
□ 修模 □ 改模

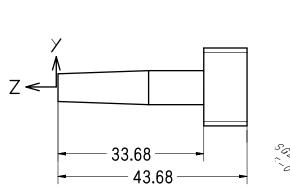
 SG-2000
 分配机台
 精雕机
 工件尺寸
 18\*18\*43.68

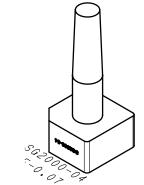
 电极
 上机时间
 备料尺寸
 20\*20\*45

 SG-2000-04
 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
SG2000-04									
04-01	D10		粗	0.10/0.10	-43.68	8000	2500	15	
04-02	D10		精	0.00/0.00	-43.68	9000	1300	2	
04-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-33.68	9000	2000	15	

总用时:32分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-后模仁-电极-编程\SG-2000-04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁电极-编程.PRT

# HZK

日期: 2018/11/8

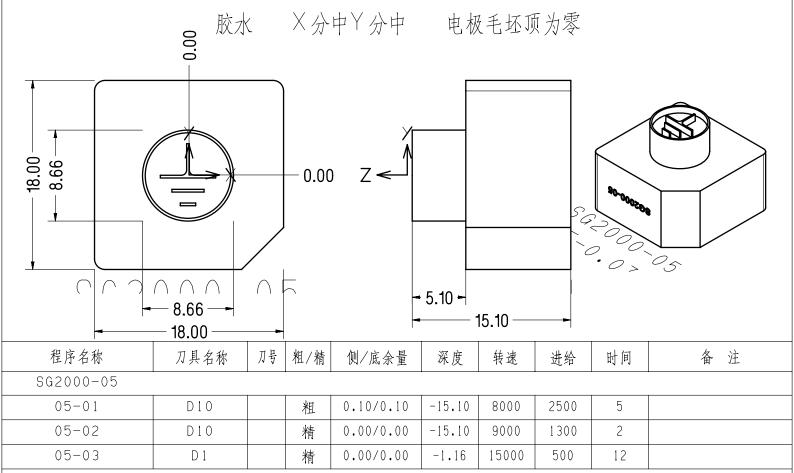
#### 厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

18\*18\*15.1 客户 SG-2000 精雕机 峥利 模具编号 工件尺寸 分配机台 电极 20\*20\*20 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 备料尺寸 SG-2000-后模仁-电极-编程 操机 工件编号 1 精 下机时间 工件材料 红铜 数量



总用时:19分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-后模仁电极-编程

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁电极-编程.PRT