H1 - 03

H1 - 04

H1 - 05

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

厦门恒泽坤电器有限公司

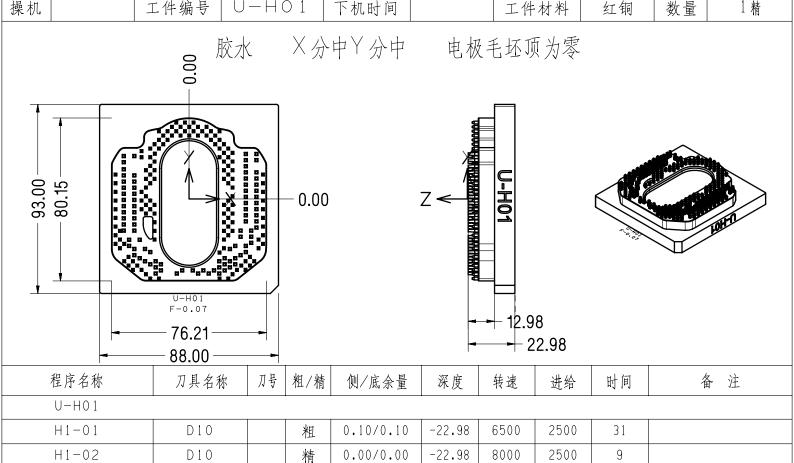
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模 □ 修模 □ 改模

88*93*22.98 模具编号 ∪型电热盘 精雕 工件尺寸 分配机台 100*90*25 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 U-HO1工件编号 数量 1 精

工件材料

红铜



-12.93

-7.00

-4.92

12000

13000

16000

总用时:722分钟

1500

1500

1000

67

131

484

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-H01

D 3

D2

D 1

中

中

精

0.05/0.05

0.05/0.00

0.00/0.00

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT



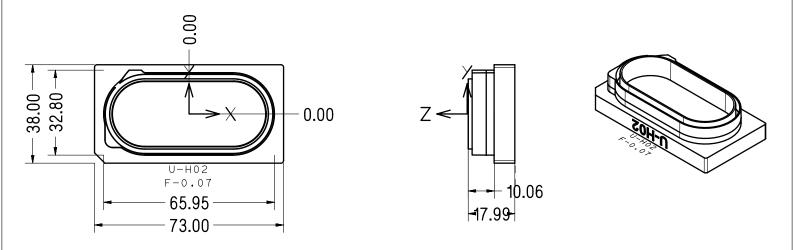
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 73*38*17.99 客户 ∪型电热盘 分配机台 精雕机 灿坤 模具编号 电极 75 * 40 * 20 备料尺寸 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 工件编号 U-H02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
U-H02					•				
H2-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.99	6500	2500	16	
H2-02	D10		精	0.00/0.00	-17.99	8000	1300	3	
H2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.06	9000	2000	34	
H2-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-7.03	16000	1000	206	

总用时:259分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-H02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

日期: 2019/2/18

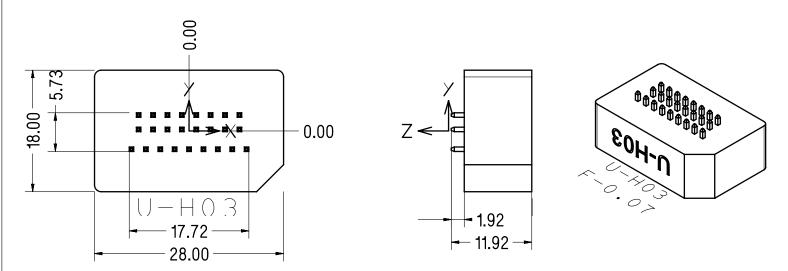
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 28 * 18 * 11.92 客户 ∪型电热盘 精雕机 灿坤 模具编号 分配机台 电极 备料尺寸 20 * 30 * 20 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 工件编号 U - H 0 3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
U-H03									
H3-01	D10		粗	0.10/0.10	-11.92	6500	2500	4	
H3-02	D10		精	0.00/0.00	-11.92	8000	1300	2	
H3-03	D2		中	0.05/0.05	-1.87	13000	1500	5	
H3-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-1.92	16000	1000	23	

总用时:34分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-H03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT



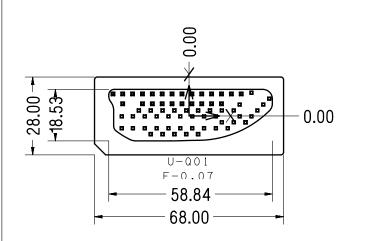
厦门恒泽坤电器有限公司

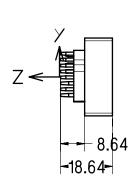
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

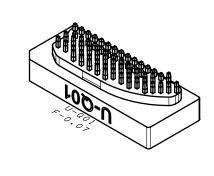
☑ 新模 □ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	∪型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	68*28*18.64			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	70*30*20			
操机		工件编号	U-Q01	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
U-Q01								•	
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.64	6500	2500	1 1	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.64	8000	1300	3	
Q1-03	D2		中	0.05/0.05	-4.65	13000	1500	45	
Q 1 - O 4	D1R0.2		精	0.00/0.00	-4.61	16000	1000	152	
	•					•	V 1 -	01100	

总用时:211分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT



客户

编程

操机

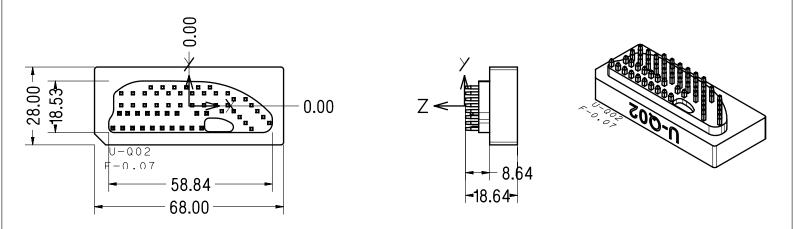
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 68*28*18.64 ∪型电热盘 分配机台 精雕机 灿坤 模具编号 电极 备料尺寸 70 * 30 * 20 CAPFUL 工件名称 上机时间 1 精 工件编号 U - Q 0 2工件材料 数量 下机时间 红铜

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零



刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备注
							•	
D10		粗	0.10/0.10	-18.64	6500	2500	1 1	
D10		精	0.00/0.00	-18.64	8000	1300	3	
D2		中	0.05/0.05	-6.66	13000	1500	46	
D1R0.2		精	0.00/0.00	-4.61	16000	1000	130	
	D10 D10 D2	D10 D10 D2	D10 粗 D10 精 D2 中	D10 粗 0.10/0.10 D10 精 0.00/0.00 D2 中 0.05/0.05	D10 粗 0.10/0.10 -18.64 D10 精 0.00/0.00 -18.64 D2 中 0.05/0.05 -6.66	D10 粗 0.10/0.10 -18.64 6500 D10 精 0.00/0.00 -18.64 8000 D2 中 0.05/0.05 -6.66 13000	D10 粗 0.10/0.10 -18.64 6500 2500 D10 精 0.00/0.00 -18.64 8000 1300 D2 中 0.05/0.05 -6.66 13000 1500	D10 粗 0.10/0.10 -18.64 6500 2500 11 D10 精 0.00/0.00 -18.64 8000 1300 3 D2 中 0.05/0.05 -6.66 13000 1500 46

总用时:190分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

模具编号

工件名称

工件编号

日期: 2019/2/18

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

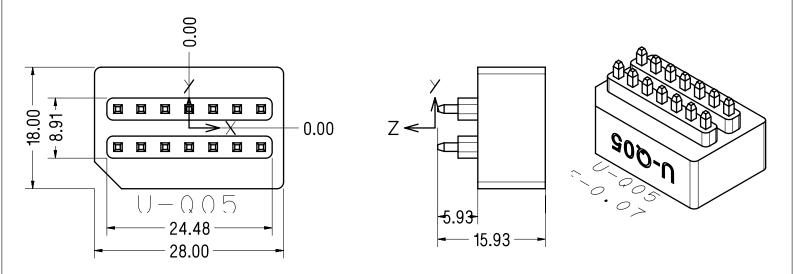
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 28 * 18 * 15.93 精雕机 ∪型电热盘 分配机台 备料尺寸 30 * 25 * 20 电极 上机时间 U - Q 0 5数量 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
U-Q05									
Q5-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.93	6500	2500	6	
Q5-02	D10		精	0.00/0.00	-15.93	8000	1300	2	
Q5-03	D2		中	0.05/0.05	-5.88	13000	1500	13	
Q5-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-3.00	16000	1000	24	

总用时: 45分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q05

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

日期: 2019/2/18

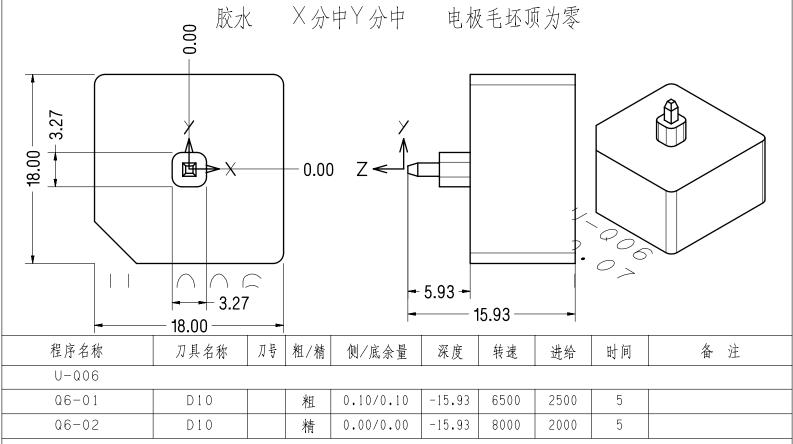
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	∪型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	U-Q06	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精



总用时:10分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q06

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

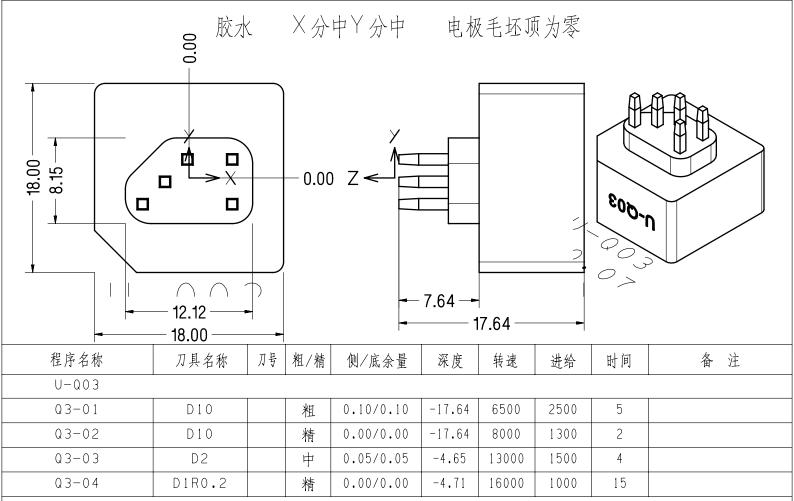
日期: 2019/2/18

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

18 * 18 * 17.64 客户 灿坤 模具编号 ∪型电热盘 精雕机 工件尺寸 分配机台 20*20*20 编程 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 U - Q 0 3数量 操机 工件编号 1 精 下机时间 工件材料 红铜



总用时:26分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

∪型电热盘

模具编号

日期: 2019/2/18

Q4 - 02

Q4 - 03

Q4 - 04

灿坤

客户

厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑新模

 编程 CAPFUL 工件名称
 电极
 上机时间
 备料尺寸
 20*20*20

 操机
 工件编号 U-QO4 下机时间
 工件材料
 红铜
 数量
 1精

分配机台

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零 0.00 \mathbb{Z} 0.00 Z **<** − 7.64 −- - 5.92 - - 17.64 18.00 -刀号 程序名称 刀具名称 粗/精 侧/底余量 深度 转速 备 注 进给 时间 U - Q 0 4Q4-01D10 0.10/0.10 -17.64 6500 2500 粗

0.00/0.00

0.05/0.05

0.00/0.00

-17.64

-4.66

-4.71

8000

13000

16000

总用时:20分钟

2

3

10

1300

1500

1000

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q04

D10

D2

D1R0.2

精

精

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

HŽK

日期: 2019/2/20

Q7 - 02

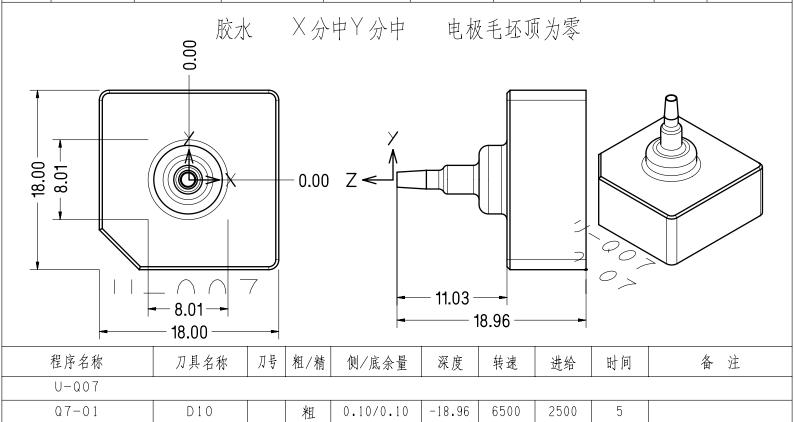
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 18*18*18.96 客户 分配机台 NC灿坤 模具编号 ∪型电热盘 备料尺寸 20*20*20 编程 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 U-Q07数量 2精 操机 工件编号 下机时间 工件材料 红铜



0.00/0.00

-18.96

9000

总用时:15分钟

10

2500

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q07

D10R0.5

精

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-Q07.PRT