

日期: 2018/10/17

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

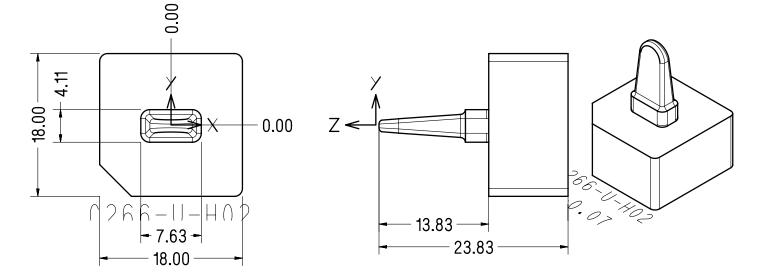
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 18*18*23.83 模具编号 C266 分配机台 精雕机 20*20*25 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 C266-U-H02 1 精 工件编号 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



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
UH02								•	
UH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.83	8000	2500	6	
UH2-02	D10		精	0.00/0.00	-23.83	9000	1300	1	
UH2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-13.83	9000	2500	4	

总用时:11分钟

程 | 定路 径 | € | NC \ 2018 - 10 \ C 266 - 电极-编程 \ UH02

日期: 2018/10/17

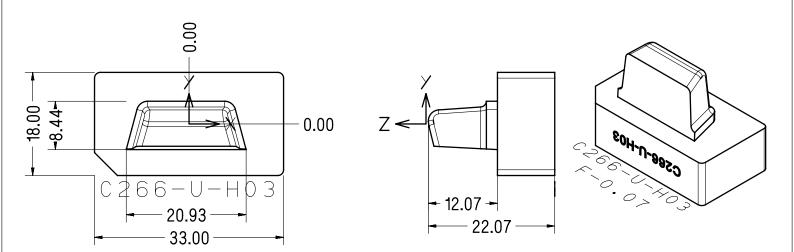
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 33*18*22.07 客户 C266 分配机台 精雕机 灿坤 模具编号 35 * 20 * 25 工件名称 电极 备料尺寸 编程 CAPFUL 上机时间 C266-U-H03 工件编号 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
UH03									
UH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.07	8000	2500	6	
UH3-02	D10		精	0.00/0.00	-22.07	9000	1300	2	
UH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.07	9000	2500	8	

总用时:16分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

日期: 2018/10/17

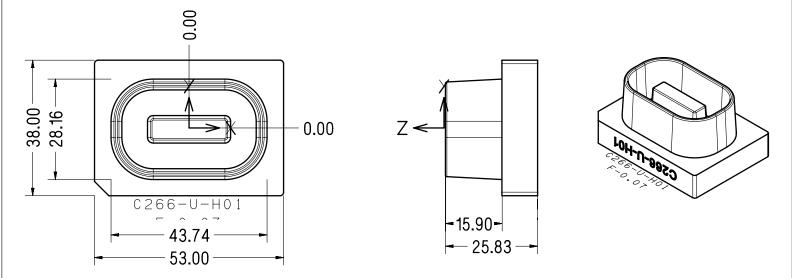
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 53*38*25.83 客户 C266 精雕机 灿坤 模具编号 分配机台 电极 备料尺寸 55 * 40 * 30 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 C266-U-H01 工件编号 数量 操机 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



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	-25.83	8000	2500	13	
D10		精	0.00/0.00	-25.83	9000	1300	2	
D 4		粗	0.10/0.10	-15.80	8000	2500	12	
D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.90	9000	2500	35	
	D10 D10 D4	D10 D10 D4	D10 粗 D10 精 D4 粗	D10 粗 0.10/0.10 D10 精 0.00/0.00 D4 粗 0.10/0.10	D10 粗 0.10/0.10 -25.83 D10 精 0.00/0.00 -25.83 D4 粗 0.10/0.10 -15.80	D10 粗 0.10/0.10 -25.83 8000 D10 精 0.00/0.00 -25.83 9000 D4 粗 0.10/0.10 -15.80 8000	D10 粗 0.10/0.10 -25.83 8000 2500 D10 精 0.00/0.00 -25.83 9000 1300 D4 粗 0.10/0.10 -15.80 8000 2500	D10 粗 0.10/0.10 -25.83 8000 2500 13 D10 精 0.00/0.00 -25.83 9000 1300 2 D4 粗 0.10/0.10 -15.80 8000 2500 12

总用时:62分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

日期: 2018/10/17

厦门恒泽坤电器有限公司

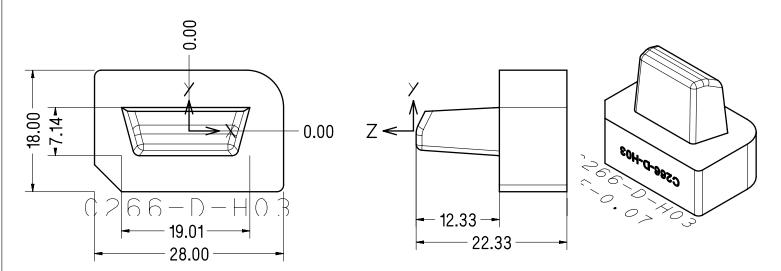
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*	18*22	2.33
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	3	0 * 2 0 *	25
操机		工件编号	C266-D-H03	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
DH03									
DH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.33	8000	2500	7	
DH3-02	D10		精	0.00/0.00	-22.33	9000	1300	2	
DH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.33	9000	2500	7	

总用时:16分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH03

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

模具编号 工件名称

工件编号

日期: 2018/10/17

灿坤

CAPFUL

客户

编程

操机

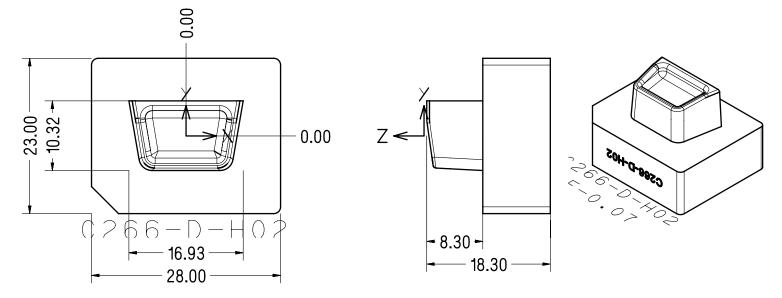
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模 工件尺寸 28*23*18.3 C266 分配机台 精雕机 电极 备料尺寸 30 * 25 * 20 上机时间 C266-D-H02 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
DH02	•				•				
DH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.30	8000	2500	6	
DH2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.30	9000	1300	2	
DH2-03	D 4		粗	0.10/0.10	-2.26	8000	2500	1	
DH2-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.30	9000	2500	9	
DH2-05	R1		精	0.00/0.00	-2.36	12000	1500	3	

总用时:21分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

日期: 2018/10/17

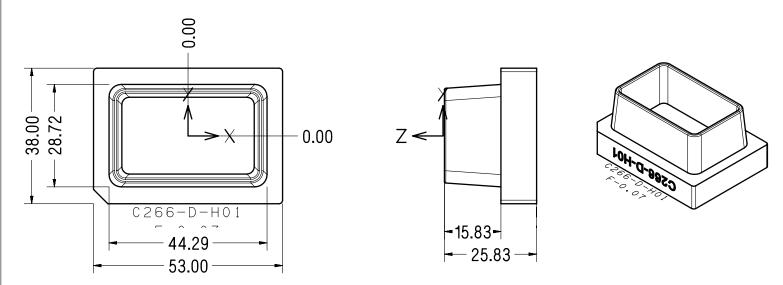
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 53*38*25.83 客户 C266 精雕机 灿坤 模具编号 分配机台 电极 备料尺寸 55 * 40 * 30 编程 CAPFUL 工件名称 上机时间 工件编号 C266-D-H01 数量 操机 1 精 下机时间 工件材料 红铜

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
DH01									
DH1-01	D10		粗	0.10/0.10	-25.83	8000	2500	13	
DH1-02	D10		精	0.00/0.00	-25.83	9000	1300	2	
DH1-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-15.83	9000	2500	37	

总用时:52分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT



日期: 2018/10/17

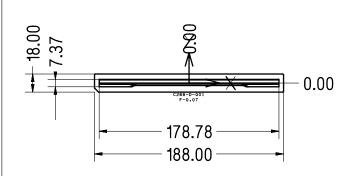
厦门恒泽坤电器有限公司

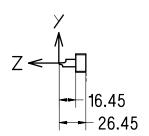
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

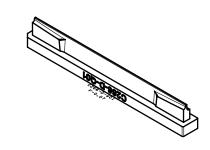
☑ 新模 □ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	188*18*2		6.45
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	1 9	0 * 20 *	¥ 3 0
操机		工件编号	C266-D-Q01	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
DQ01									
DQ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.45	8000	2500	26	
DQ1-02	D10		精	0.00/0.00	-26.45	9000	1300	4	
DQ1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-16.45	9000	2500	100	
							V m.l.	1 2 0 3 4	

总用时:130分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DQ01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\Mm\C266\C266-电极-编程.PRT

日期: 2018/10/27

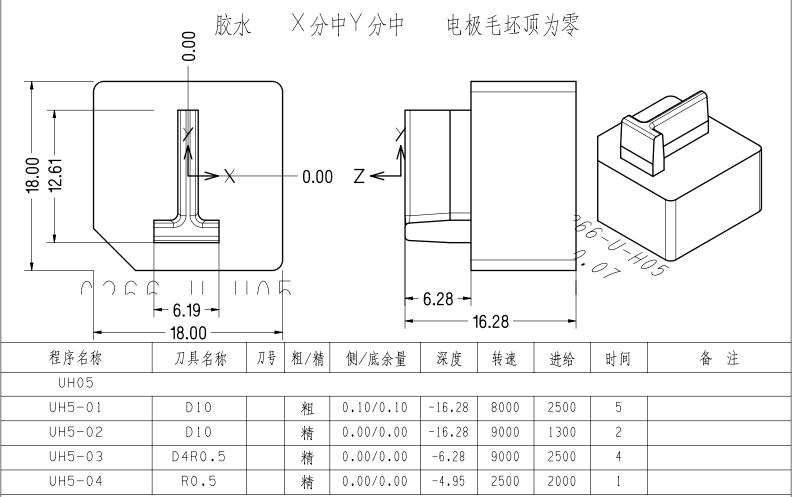
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*	18*16	6.28
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	2	0 * 2 0 *	20
操机		工件编号	C266-U-H05	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精



总用时:12分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH05

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

HŽK

日期: 2018/10/27

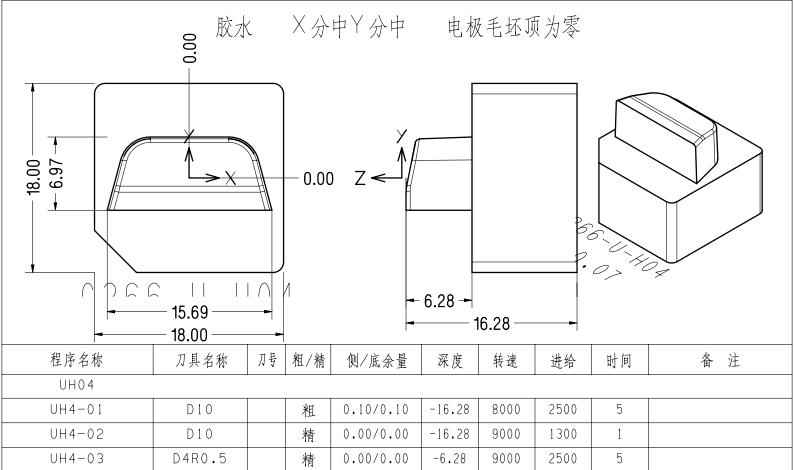
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*	18*16	5.28
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	2	0 * 25 *	20
操机		工件编号	C266-U-H04	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精



总用时:11分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT



日期: 2018/10/27

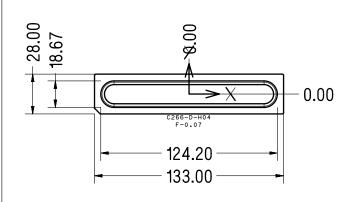
厦门恒泽坤电器有限公司

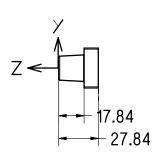
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

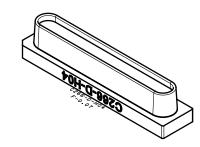
□ 修模 □ 改模

工件尺寸 133*28*27.84 客户 灿坤 模具编号 C266 分配机台 精雕机 工件名称 电极 备料尺寸 135 * 30 * 30 编程 CAPFUL 上机时间 C266-D-H04 工件编号 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
DH04	•				•				
DH4-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.84	8000	2500	24	
DH4-02	D10		精	0.00/0.00	-27.84	9000	1300	2	
DH4-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-17.84	9000	2500	47	
	•							70 14	

总用时:73分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH04

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT