

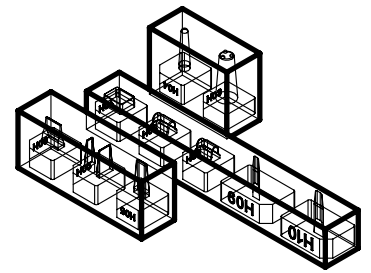
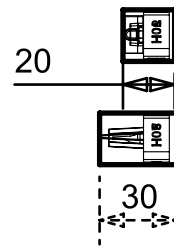
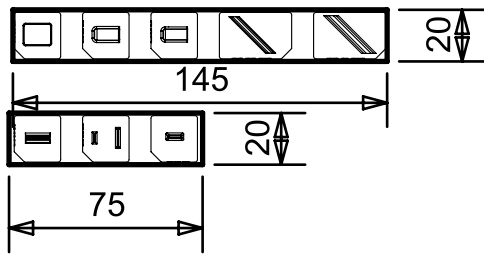
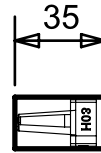
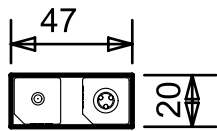
日期：2018/7/25

# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模  
☐ 修模 ☐ 改模

客户	灿坤	模具编号	2139	分配机台	精雕机	工件尺寸				
编程	CAPFUL	工件名称	后模电极	上机时间		备料尺寸				
操机		工件编号		下机时间		工件材料	红铜	数量	1	精

胶水 X 分中 Y 分中 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
CAPFUL-EDM-1.0									
H08,02,05									
AF-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.46	4500	2000	21	
AF-02	D8		粗	0.10/0.00	-31.56	6000	2000	10	
AF-03	D8		精	0.00/0.00	-31.56	7000	800	2	
AF-04	D4		粗	0.10/0.10	-21.46	7500	2000	5	
AF-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-21.56	9000	2000	16	
H06,07,09,10							总用时：54分钟		
BF-01	D10		粗	0.10/0.10	-12.40	4500	2000	20	
BF-02	D8		粗	0.10/0.00	-22.50	6000	2000	18	
BF-03	D8		精	0.00/0.00	-22.50	7000	800	3	
BF-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.50	8500	2000	21	
H04,03							总用时：62分钟		
CF-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.00	4500	2000	21	
CF-02	D8		粗	0.10/0.00	-36.10	6000	2000	6	
CF-03	D8		精	0.00/0.00	-36.10	7000	800	1	
CF-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-28.10	8500	2000	15	
CF-05	D2		中	0.08/0.08	-5.66	12000	1500	1	
CF-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-6.15	13000	1500	2	
总用时：46分钟									
程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\									
文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2139\2139-后模仁-电极\H02,05,08.PRT									