

日期：2018/7/27

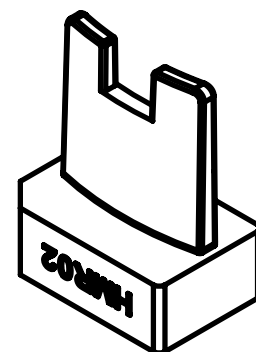
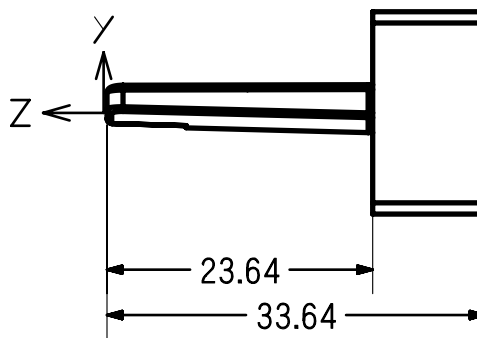
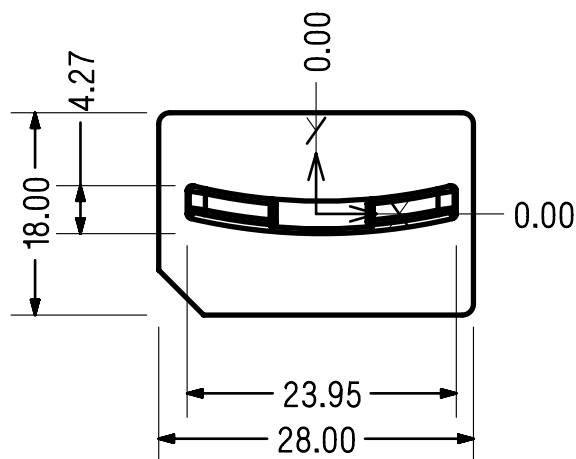
# 厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

客户	兴鼎杰	模具编号	030	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*33.64		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸	30*30*35		
操机		工件编号	HMR02	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗/1精

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
PROGRAM									
HMR02-F-0.07									
02F-01	D10		粗	0.10/0.10	-33.64	75000	2500	11	
02F-02	D10		精	0.00/0.00	-33.64	8000	1300	2	
02F-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.64	12000	2500	11	
02F-04	D4		精	0.00/0.00	-7.05	12000	1300	1	
HMR02-R-0.25					总用时：25分钟				
02R-01	D10		粗	0.10/0.10	-33.46	75000	2500	11	
02R-02	D10		精	0.00/0.00	-33.46	8000	1300	2	
02R-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.46	12000	2500	11	
02R-04	D4		精	0.00/0.00	-7.05	12000	1300	1	

总用时：25分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\030\030-后模仁-电极\HMR02.PRT

第1页 （共1页）