

日期: 2019/4/3

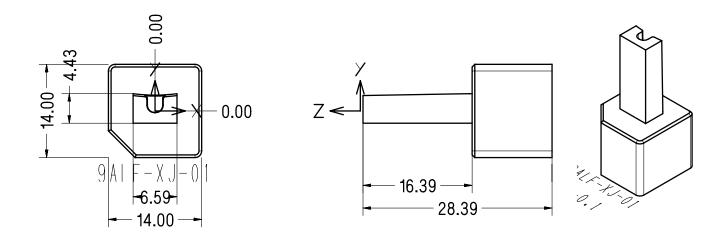
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

9ALF 工件尺寸 14*14*28.39 客户 永盛杰 分配机台 精雕机 模具编号 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 16 * 16 * 30 编程 CAPFUL 9ALF-XJ-01 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
X J-01									
X J 1 - 0 1	D10		粗	0.10/0.10	-28.39	7000	2500	7	
XJ1-02	D10		精	0.00/0.00	-28.39	8000	1200	1	
X J 1 - 0 3	D10R0.5		精	0.00/0.00	-17.29	8000	2000	10	
X J 1 − 0 4	D2		精	0.00/0.00	-8.04	12000	800	2	

总用时:20分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\9ALF-电\9ALF-XJ-01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\9ALF\9ALF-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2019/4/3

厦门恒泽坤电器有限公司

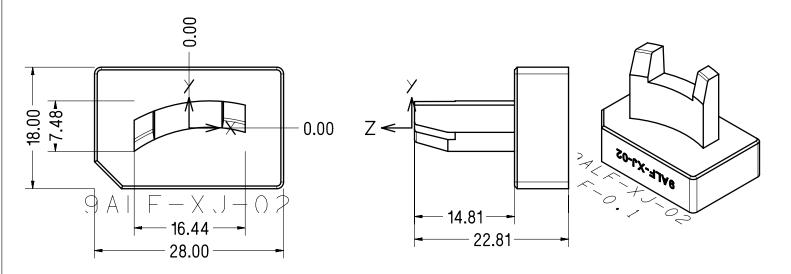
XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

☑ 新模

□ 修模 □ 改模

客户	永盛杰	模具编号	9ALF	分配机台	精雕机	工件尺寸	28 * 18 * 22 . 81		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*20*25		25
操机		工件编号	9ALF-XJ-02	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
XJ-02								•	
XJ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.81	7000	2500	8	
XJ2-02	D10		精	0.00/0.00	-22.81	8000	1200	1	
XJ2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-15.71	8000	2000	13	

总用时:22分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\9ALF-电\9ALF-XJ-02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\9ALF\9ALF-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)



日期: 2019/4/3

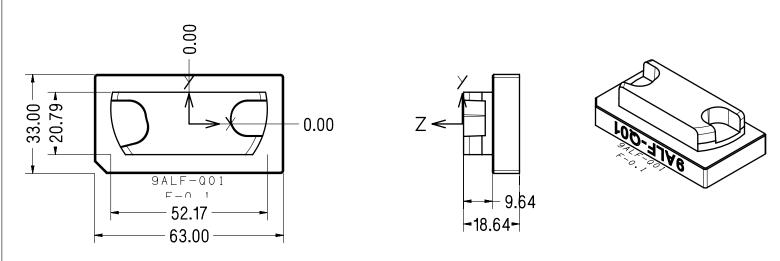
厦门恒泽坤电器有限公司

XIAMEN HENGZEKUN ELECTRIC CO.,LTD.

□ 修模 □ 改模

工件尺寸 63*33*18.64 客户 永盛杰 9ALF 分配机台 精雕机 模具编号 CAPFUL 工件名称 电极 备料尺寸 65 * 35 * 20 编程 上机时间 9ALF-Q01 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 指定面高度为零



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
Q O 1									
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.64	7000	2500	1 1	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.64	8000	1200	2	
Q1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.54	8000	2000	24	

总用时:37分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2019-3\9ALF-toldambdalF-Q01

文档路径。 H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\9ALF\9ALF-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)