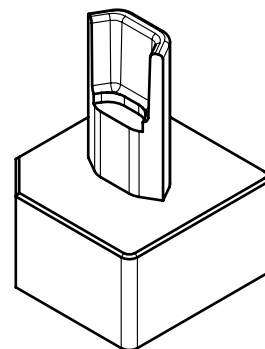
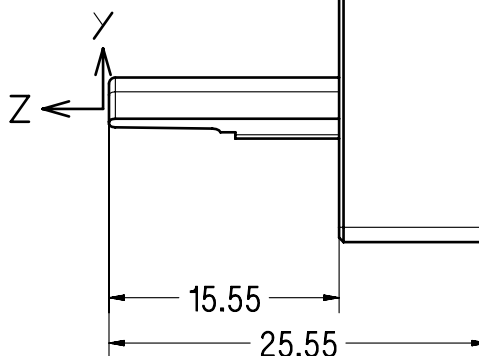
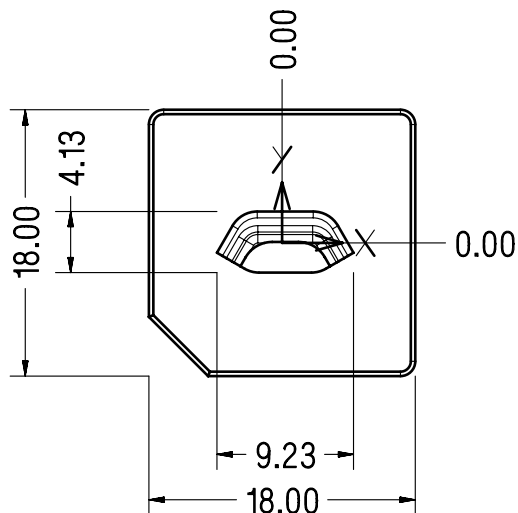




日期：2019/1/24

客户	灿坤	模具编号	2443-T	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*25.55		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*25		
操机		工件编号	G01	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
G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-25.55	8000	2500	7	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-25.55	9000	1300	1	
G1-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-15.85	9000	1500	10	
G1-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-7.54	12000	800	3	

总用时：21 分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2443-T-电热管改斜度-190124

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2443-T\2443-T-电热管改斜度-电极-190124.PRT

第1页 （共1页）